CSR報告書 2008

Sankyo-Tateyama Holdings Group
Corporate Social Responsibility Report

三協・立山ホールディングスグループ

Contents

三協・立山ホールディングス概要 03
事業内容 04
ごあいさつ 05
経営理念と行動指針 06

CSR活動の推進

CSR活動の推進 7〜8
コーポレート・ガバナンス 9〜10
情報セキュリティーの確保 11〜12
コンプライアンスの推進 13

社会性報告

お客様とともに 14
[特集]お客さまの声を生かす取り組み 15〜17
お客様とともに 18
従業員とともに 19〜20
[特集]女性活躍推進 21〜22
取引先とともに 23
株主とともに 24
地域社会とともに 25〜27

商品における取り組み

マーケットインの基本姿勢 28
[特集]社会・環境に配慮したマーケットイン 29〜31
環境配慮商品 32〜33
社会から評価された商品 34

環境への取り組み

環境基本理念と環境方針、推進体制 35
三協・立山ホールディングスグループと環境とのかかわり 36
環境マネジメントシステム 37〜38
環境行動目標と実績 39〜40
地球温暖化対策(省エネルギーと省資源) 41〜43
廃棄物対策と化学物質のリスク低減 44〜45
環境会計 46
法規制遵守 47〜48

環境測定結果 49〜50
主要指標一覧 51
環境保全活動の歩みとグループのこの一年 52

第三者意見 53

「CSR報告書2008」の発行にあたって

三協·立山ホールディングスグループでは、ステークホルダーの皆様への適切な情報開示を重要と考えています。

2001年に「環境報告書」として環境保全活動に関する情報開示をスタートしました。2005年からは「社会·環境報告書」として社会性に関する取り組みについても報告してきました。そして2007年からは、より自主的に社会的責任を果たしていく姿勢を明示し、タイトルを「CSR報告書」と改め、現在に至っています。

本報告書では経営の基盤となる「CSR活動の推進」、さまざまな取り組みをご紹介する「社会性報告」、安全·安心、使いやすさ、環境に配慮した商品をご紹介する「商品における取り組み」、環境保全活動の進捗やパフォーマンスをお伝えする「環境への取り組み」を本編の柱として構成しています。

本年度は、三協·立山ホールディングスグループの取り組み状況をより詳細にお伝えするため、特集として「お客様からの声を生かした商品」「社会·環境に配慮したマーケットイン」「女性活躍推進」の3つを取り上げています。

なお、読みやすさへの配慮のため、本年からユニバーサルデザインフォントを使用しています。

対象期間

2007年4月1日から2008年3月31日
活動内容については、一部2006年度以前のもの、および2008年度のものも含みます。

対象範囲

●三協·立山ホールディングス
●三協立山アルミ―― 新湊工場、佐加野工場、福光工場、氷見工場、福岡工場、茨城工場、福野工場、福岡西工場、射水工場
●三協マテリアル ―― 高岡工場、高岡西工場、石川工場、新湊東工場
●タテヤマアドバンス― 横浜工場
●関連会社 ―― ST物流サービス、富山合金、協立アルミ、三協化成、三協工機、サンクリエイト、タテヤマメタックス、三精工業

ツインリーフはコミュニケーションシンボル

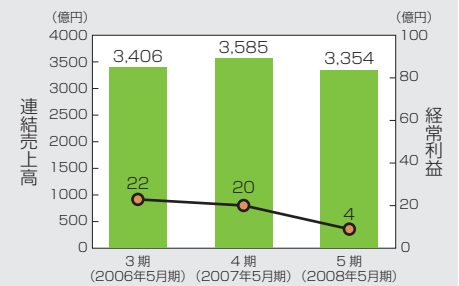
私たちは、このマークを介して、お客様、お得意様、株主様、投資家はもちろん、地域の方々や社員との良好なコミュニケーションを築けるように願っています。
ツインリーフは、「社会と私たち」「お客様と私たち」「環境と私たち」……など社会との関係において心と心を結ぶシンボルです。

Sankyo-Tateyama
Holdings Group

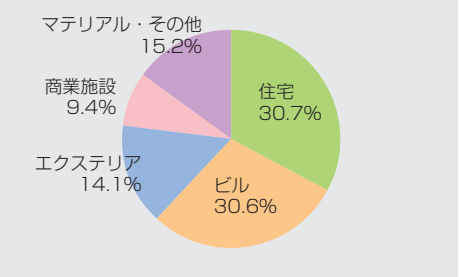
三協・立山ホールディングス概要 （2008年5月31日現在）

会　社　名	三協･立山ホールディングス株式会社
設立年月日	2003年12月1日
事 業 内 容	アルミニウム製住宅用建材、ビル用建材、マテリアル商品、商業施設等の開発･製造･加工･販売を主として行う子会社の株式を保有することにより当該子会社の事業活動を管理すること。
所　在　地	富山県高岡市早川70番地
代　表　者	代表取締役会長　川村 人志 代表取締役社長　要明 英雄
U　R　L	http://www.sthdg.co.jp/
資　本　金	150億円
従 業 員 数	127名
連結従業員数	10,381名
連結売上高	3,354億39百万円、経常利益4億04百万円
総　資　産	2,653億70百万円

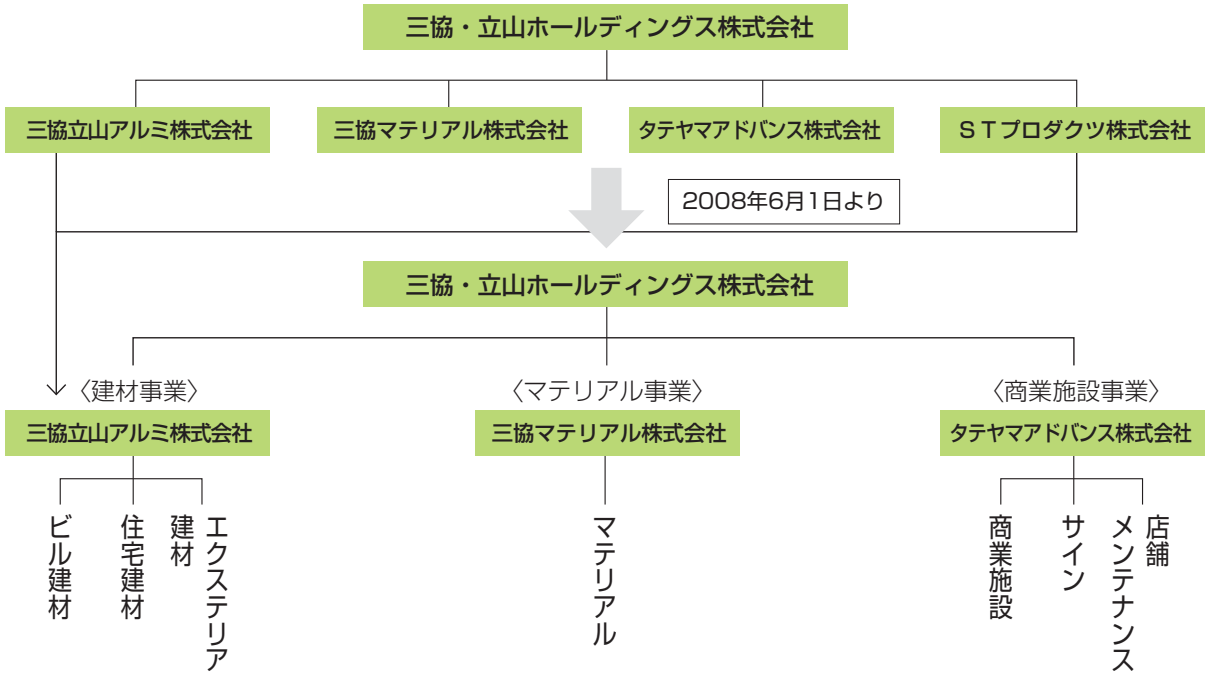
連結売上高及び経常利益



事業別売上げ構成比 （2007.6～2008.5）



三協･立山ホールディングスグループ



「省エネ・バリアフリー･高耐久」などの機能や使い勝手を考慮した住宅建材、最新のデザインと品質による美しい街並みをつくるエクステリア建材を提案します。ビル建材では、意匠から機能まで、多様なニーズに常に最新の技術で応えます。

無限の可能性を秘めたアルミニウムやマグネシウムなど、次世代のマテリアルを提供します。様々な用途に対応できる「開発力」、自社生産ラインによる「生産能力」、専門力で提案する「営業力」の融合によるソリューションが強みです。

ショッピングセンターなどの商業施設や、コンビニエンスストア、ドラッグストアなどの店舗用の陳列機器類、看板・サインなどの屋外広告物の設計・制作・施工・管理およびメンテナンスを提供します。また産業資材部品の製造・販売も行います。

事業内容

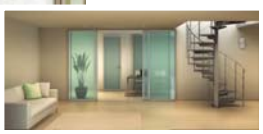
三協立山アルミ株式会社

ビル建材事業

ビル建材では、中低層から高層·超高層まで、オフィスビル、集合住宅、学校、病院、店舗など各種用途に最適な開口部(光、風、眺望など)を、地域や環境によって異なるニーズへ最新の技術で応えて提案しています。デザインと高性能、省エネルギーを両立させた商品、特にビル建築物の省エネやCO_2排出抑制に貢献できる環境配慮型商品(自然換気システムに関する商品や樹脂素材商品など)の技術開発や、建築物などのストック化を推進する短工期の改装システム開発など循環型社会の実現に貢献するビル·集合住宅の改装分野へも積極的に提案しています。これら商品企画から販売·施工までの一貫したマーケティングと開発·設計を進めています。

住宅建材事業

「人にやさしい」「地球にやさしい」「安全·安心」をコンセプトとし、住まいが大切な財産として長く受け継がれるように誰もが安心で快適に暮らせるクオリティを提供します。洗練された雰囲気を演出する商品、バリアフリー仕様の商品、防犯性や断熱性を向上させた商品、建材の低ホルムアルデヒド化などさまざまなニーズに応えるため、快適な住空間のあり方を常に研究し、性能やデザインを進化させながら玄関ドアをはじめとする、サッシ、出窓·飾り窓、インテリア建材などの商品をお届けしています。また住まいを建てたその先をサポートするリフォーム事業にも領域を広げています。



エクステリア建材事業

エクステリア空間は、車庫スペース、玄関アプローチ、ガーデンスペースなど、戸建住宅を取り巻く敷地空間にはじまり、公共施設や高欄、道路パーキングなどの土木分野にも及んでおり、ゆとり、安全、省エネ、ユニバーサルデザインといった様々な社会的ニーズを背景に着実に広がりを見せています。

エクステリア建材本部では、業界に先駆けた自在な空間活用を創造する商品ブランド「MUTERIOR」をはじめ、木質感を高めた人工木デッキやパブリック分野の外装材、ユニバーサルデザインの視点で開発した補助手摺の笠木など、時代を先取りした提案を行っています。

三協マテリアル株式会社

マテリアル(素材)の持つ無限の可能性を追求·創造し、人々が快適に暮らせる環境づくりに貢献します。無限の可能性を秘めた次世代マテリアルである「アルミニウム」や「マグネシウム」を通して、素材から商品開発にいたるまで、様々な業種のお客様のニーズにお応えするために、常に最高水準の技術で、新しい商品を提案し続けています。

地球環境対策を第一に考え、社会発展に貢献すべく、輸送機器·電気機器·一般機械器具(産業用機械、精密機械)など多岐にわたる業種で商品が採用されています。もっと便利で快適な暮らしを実現するために、未来へ向かって夢を形に変える限りなき挑戦を続けていきます。

タテヤマアドバンス株式会社

「人間に快適な商業空間を創造するスペースクリエーター」を目指し、「売れる店舗づくり」をお客様と共に創造しています。売れる店舗、快適な店舗としての商業空間に相応しく必要とされる屋内外のサイン·看板·陳列棚などの豊富な商品ラインナップを持ち、省エネルギー·ユニバーサルデザイン·リサイクル·安全性をキーワードとした、お客様専用商品の提案も行い、店舗づくりのご提案から施工·メンテナンスまで幅広くトータルにサポートしています。これからも時代を超え、人の心を動かし感動を共有できる明日の商環境づくりに取り組んでいきます。

ごあいさつ

企業価値向上にむけ経営体制を強化

三協・立山ホールディングスグループは、「新しい価値を創造し、豊かな暮らしの実現に貢献します」の経営理念のもと、健全な企業活動を通じて常に社会から信頼され、継続的に発展することが企業としての社会的責任であるとの認識に立って、コーポレート・ガバナンス（企業統治）の強化を図り、さらなる企業価値の向上に努めています。

CSR（企業の社会的責任）意識の定着

私たちは、企業価値の増大や利益の創出に取り組み、社会から存続を期待される企業を目指し、一昨年、「CSR推進室」を立上げ、意識啓発に取り組んできました。具体的には全国各拠点でCSR研修会を開催し、社員への周知を図るとともに、一人ひとりが能力を発揮できる職場環境整備のため、昨年より「女性活躍推進グループ」を設置し、ワーク・ライフ・バランスの推進や子育てがしやすい制度づくりなどに取り組んでいます。

当グループは、社会の一員として信頼されながら、かつ継続的に発展することを望まれる企業となるため、「健全な企業活動」、「社会との調和」、「環境との調和」、「人間尊重」の4原則に基づいて行動しています。

地球環境との共存

私たちは、グループ経営理念・行動指針に基づき、環境基本理念・環境方針などを展開し、環境問題を最重要課題の一つとして位置付け、取り組んでいます。

主な環境保全活動として、廃棄物対策では継続的なゼロエミッション活動を行うとともに、省エネ活動では皮膜工程での冷凍機の運用改善などにより、二酸化炭素の排出削減を図ることができました。また、マーケティング部門では商品開発理念・開発方針を明確に設定し、ユニバーサルデザインを具現化した商品や環境に配慮した商品などを継続的に開発しています。さらに、マテリアル事業では環境にやさしいマグネシウム素材の技術構築を進め、押出形材において国内初となる量産化に成功しました。

また環境コミュニケーションを図るため、e−ラーニングや社内教育を行いながら、環境保全やCSR活動を続けています。

「CSR報告書2008」は、当グループのCSR活動の全体像を示したものですが、引き続き進めていかなければならない取り組みや課題も多々あります。これからもビジネスパートナー、お客様、地域社会など、あらゆるステークホルダーの方々とのコミュニケーションを通じて、CSR活動を推進し、持続可能な社会づくりに貢献していきたいと考えています。

2008年8月

（左 会長　右 社長）

三協・立山ホールディングス株式会社
代表取締役会長
川村人志

代表取締役社長
要明英雄

経営理念と行動指針

三協･立山ホールディングスグループでは経営理念および行動指針を策定し、持ち株会社三協･立山ホールディングスのもと、三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンスも含めたCSRの推進を図っています。

経営理念

新しい価値を創造し、豊かな暮らしの実現に貢献します

私達の使命は、商品･サービスをはじめ、様々な企業活動を通じて、人々が暮らす快適な空間と満足される生活づくりに貢献していくことであり、そこに企業としての存在意義があると考えています。

お客様、市場、そして社会からの期待に的確かつ誠実にお応えできる企業力を育み、豊かな暮らしの実現を目指し、社会の発展に貢献してまいります。

行動指針

豊かな創造力と確かな技術で、人々に快適な空間を提供します。

顧客満足を常に意識し、プロフェッショナルとして信念を持って仕事にあたることで、
お客様のニーズに的確に応え、新しい価値を提供し続けていきます。

健全な企業活動を通じて、常に信頼される存在であり続けます。

社会的に存在意義のある会社であり続け、
当社に関わる人々(ステークホルダー)と共に発展し続けます。

環境との調和をはかり、明るい未来の実現に貢献します。

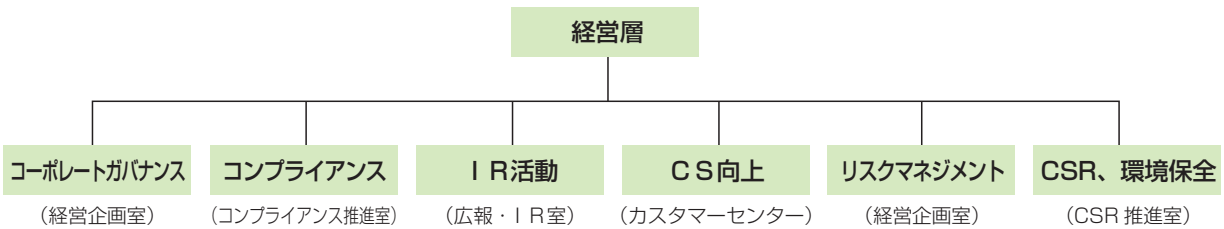
人と社会にやさしい商品･サービスの提供をはじめ、
当グループのすべての活動において環境を優先的に考え行動していきます。

個性を活かし、総合力を発揮できる魅力ある企業風土を育みます。

個々が、自己研鑽に励み個性を磨くと共に、協力し切磋琢磨することで
総合力を発揮できる魅力があり、働き甲斐のある企業となります。

CSR推進体制

三協･立山ホールディングスグループは、2003年12月発足と同時に経営理念を定めました。本年6月にはSTプロダクツを三協立山アルミに吸収合併し、グループ体制の再構築を行いました。このような状況を踏まえながら、CSR推進体制の高度化および専門化を図っています。



※（ ）内は責任部署

CSR活動の推進(1)

当グループは社会から信頼され継続的に発展していくために、CSRを経営の最重要課題と位置付け、CSR活動を推進しています。

1 CSR推進の取り組み

当グループでは、2006年6月にCSR推進室を設置しました。さらに2007年7月に基本となるCSR憲章、CSR行動規範を策定しました。これらを明記した小冊子を作成してグループ会社も含めて全社員に配付し、朝礼などの機会にこれを復唱して意識の定着を図っています。

ＣＳＲ憲章、ＣＳＲ行動規範を明記した小冊子

朝礼でのＣＳＲ憲章唱和風景

2 CSRについての理解促進

CSRについての理解を促進するため、管理職を対象に、本社および全国の出先店所でCSR研修会を開催しました。研修内容は、「CSRの概要」「労働法規」「安全衛生」「女性活躍推進」などについてであり、主に人間尊重の面からCSRの理解を深めています。今後は、一般社員向け研修会を開催し、CSRを理解してもらう層を広げていきます。

ＣＳＲ研修会風景

なお研修会の参加者からは、次のような声が聞かれました。

[研修会参加者の声]

- ＣＳＲの必要性については、社会的責任を果たすためだけでなく、健全な企業活動のために積極的に進めるべきと思います。
- ＣＳＲは、従業員一人ひとりが「会社を愛し、会社を良くしていこう」という気持ちで仕事をすることが一番大切ではないかと思います。
- ＣＳＲについて難しいことが沢山書いてありますが、基本的に常識的に法令遵守であれば良いというものではないですか。
- 従業員が自分の言葉でＣＳＲの意義を語ることができなくては浸透したとは言えないと思います。
- ＣＳＲを含め、日頃からやらなければならないと思いながらも出来なかったことを、今回改めていろいろ考えさせられました。
- ＣＳＲは、企業にとって最も大切なものと考えています。特に環境・社会貢献は、心底各々が考えていかなければならないことです。企業の最終的価値・意義は、そこにあるからです。

これらの声を次回の研修会に反映させ、研修内容を充実させていきます。

CSR活動の推進(2)

3 CSR憲章とCSR行動規範

CSR憲章では、「健全な企業活動」「社会との調和」「環境との調和」「人間尊重」の4原則から企業の社会的責任の領域を明示し、それに基づいてCSR行動規範で企業の社会的責任を果たす行動を規定しています。

CSR憲章		CSR行動規範
健全な企業活動	1. お客様の立場での行動、商品開発	①お客様第一の視点での行動
		②お客様課題解決への取り組み
		③お客様の立場に立った商品、サービスの提供
	2. 法令、企業倫理、取引、公的機関等への適正な対応	④法令、企業倫理、社内規程等の遵守
		⑤自由な競争、公正な取引
		⑥接待、贈答などの制限
		⑦公的機関との厳正な取引および協力
	3. 反社会的勢力への毅然な態度	⑧会社の利益と対立するような行為の禁止
		⑨反社会的勢力への毅然たる対応
	4. 会社の情報、財産、資産、お客様の情報の厳重かつ適正な管理	⑩機密情報の管理徹底
		⑪インサイダー取引の禁止
		⑫知的財産の保護と活用
		⑬会社資産の保護
		⑭企業情報の積極開示
社会との調和	1. 社会貢献活動の実践	①社会との相互理解
		②社会貢献活動の実践
環境との調和	1. 環境保全活動	①環境保全活動の実践
	2. 環境負荷の少ない商品の提供	②環境負荷の少ない商品提供および技術革新推進
		③情報開示および地域環境保全活動の参画・支援
人間尊重	1. 基本的人権の尊重と安全、健康な職場づくり	①基本的人権の尊重と不当労働の排除
		②安全・健康・自由闊達な職場の構築
		③公正な人事評価

当グループには、「経営理念」「行動指針」「CSポリシー」「コンプライアンス行動基準」がありますが、CSR憲章、CSR行動規範は、それらとの位置付けを以下のように規定しています。

CSR憲章、CSR行動規範は、「経営理念」を実現する企業活動・個人行動の基準となるものであり、「行動指針」「CSポリシー」「コンプライアンス行動基準」の礎となるものである。

4 CSR活動(と目標)

CSR活動に関しましては、現在関連部署で各々対応していますが、今後新規項目も含めて活動を推進していきます。

CSR憲章	要 素	活 動 項 目
健全な企業活動	1. コーポレートガバナンス	・J－SOX法に対応した内部統制の実施
	2.CS	・顧客満足調査の定期的実施とその改善
	3. 情報セキュリティ	・お客様情報漏出防止策の徹底
	4. コンプライアンス	・コンプライアンス教育の推進
	5. リスクマネジメント	・リスクマネジメント推進体制の構築
	6. 顧客要望に応える商品提供	・ユニバーサルデザイン商品の充実
社会との調和	1. 社会貢献	・事業所周辺美化活動の推進
環境との調和	1. 環境保全	・環境保全活動の推進
	2. 環境商品・技術	・既存商品とクリーンエネルギーの組合わせによる新しい価値を付加した商品の開発
人間尊重	1. 人づくり	・コミュニケーションの改善による従業員満足度の向上
		・女性活躍推進

CSR推進担当役員のコメント

CSRを果たすには、お客様・株主・投資家・従業員・地域社会など当グループを取り巻く様々なステークホルダーのご意見をお聞きし、それにお応えすることが必要です。そのため、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションをいっそう重視していきます。

また、CSRを確実に果たしていくためには、全員参加の日常活動として取り組むことが重要であると考えています。当グループは、緒についたばかりですが、全従業員が高いCSR意識を持ち、日常活動として取り組んでいくことにより、企業の社会的責任を果たしていきます。

CSR推進担当役員　円佛公衛

コーポレート・ガバナンス(1)

1 コーポレート・ガバナンスの基本的考え方

当グループは、ステークホルダーとの信頼を築き、ともに発展していくことを経営の基本方針としています。そのために、コーポレート・ガバナンスの強化を図り企業価値の向上に努めることが、経営の重要課題の一つと位置付けています。

具体的には、持ち株会社体制のもと経営の監督と業務執行を分離して、当社はグループ経営計画および経営戦略の策定、傘下のグループ会社の監視・監督とともに、ステークホルダーへの説明責任を果たし、透明性を確保していくことが重要な役割であると認識しています。

一方、グループ会社は、それぞれの事業領域と機能の中で明確な事業責任を負い、市場競争力をより一層強化することでグループ全体の企業価値向上を図っていきます。

2 コーポレート・ガバナンス体制の状況

取締役会

当社は社内取締役8名(平成20年5月末)で取締役会を構成しています。経営に関わる意思決定・業務執行の迅速化など効率面を重視した構成としています。原則、月に1回の定例取締役会を開催するほか、案件の重要度を考慮し、必要に応じて臨時取締役会を開催し、経営に関する重要事項について決定するとともに、グループ全体の基本的な経営戦略の決定とグループ経営全般の監督を行っています。

経営会議

当社はグループ全体の経営課題および子会社の重要事項について審議を行うために、全ての取締役、常務以上の執行役員および常勤監査役を構成員とする経営会議を毎月1回以上開催しています。

監査役会、監査役

当社は取締役会から独立した機関である監査役会により、取締役の業務を監査する監査役制度を採用しています。2名の社外監査役を含む4名の監査役は、定期的に監査役会を開催するほか、取締役会に常時出席し、必要に応じて経営会議、リスク管理委員会、コンプライアンス委員会に出席するなど、業務執行の全般にわたって監督機能の充実に努めています。また、監査役は主要子会社の監査役を兼務し、業務執行の監査も行っています。グループの「監査役連絡会」「常任幹事会」を設置し、グループ各社の監査役がお互いに情報交換に努めるなど、連携強化を図っています。

監査室、内部監査部

当社は内部監査部門として業務執行部門から独立した社長直属の監査室を設けています。当社の主要子会社においても内部監査部門として監査室または内部監査部を設置し、グループ各社の業務運営に対する監査を定期的に実施しています。グループ各社の監査状況は月次監査室長会議において確認し、代表取締役および監査役に報告しています。

3 内部統制、リスク管理体制の状況

内部統制システムの構築

当社は、2006年5月に施行された会社法に対応し、2006年5月23日に開催した取締役会において「内部統制システム構築に関する基本方針」を決議しました。「取締役の職務執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制」をはじめとした10項目32条の基本方針を策定し内部統制システム構築に鋭意取り組んでいます。当グループの主要会社でも内部統制システム構築に関する基本方針を決議しており、グループ全体で内部統制システムの充実を図っています。

また、2006年6月成立の金融商品取引法に基づく内部統制報告制度(いわゆるJ-SOX法)に対応するため、財務統括室長を責任者とするプロジェクトを2007年1月に発足し、2008年4月の制度施行に向けて準備を進めてきました。財務報告の信頼性を目的とした本制度の趣旨を理解し、当グループに適した内部統制の整備とその評価制度の構築を図っていきます。

リスク管理の基本的考え方と体制の構築

当社は、リスク管理の実践を通じ、事業の継続・安定的発展を確保していくことをリスク管理の基本方針としています。全社的なリスク管理を統括し、その推進に関する課題、対応策を協議・承認する組織として経営会議の中に社長を委員長としたリスク管理委員会を設置し、グループ・リスク管理状況の把握の一元化に努めています。なお、リスクの定義としては

①事業目的の達成に向けての「不確実性」

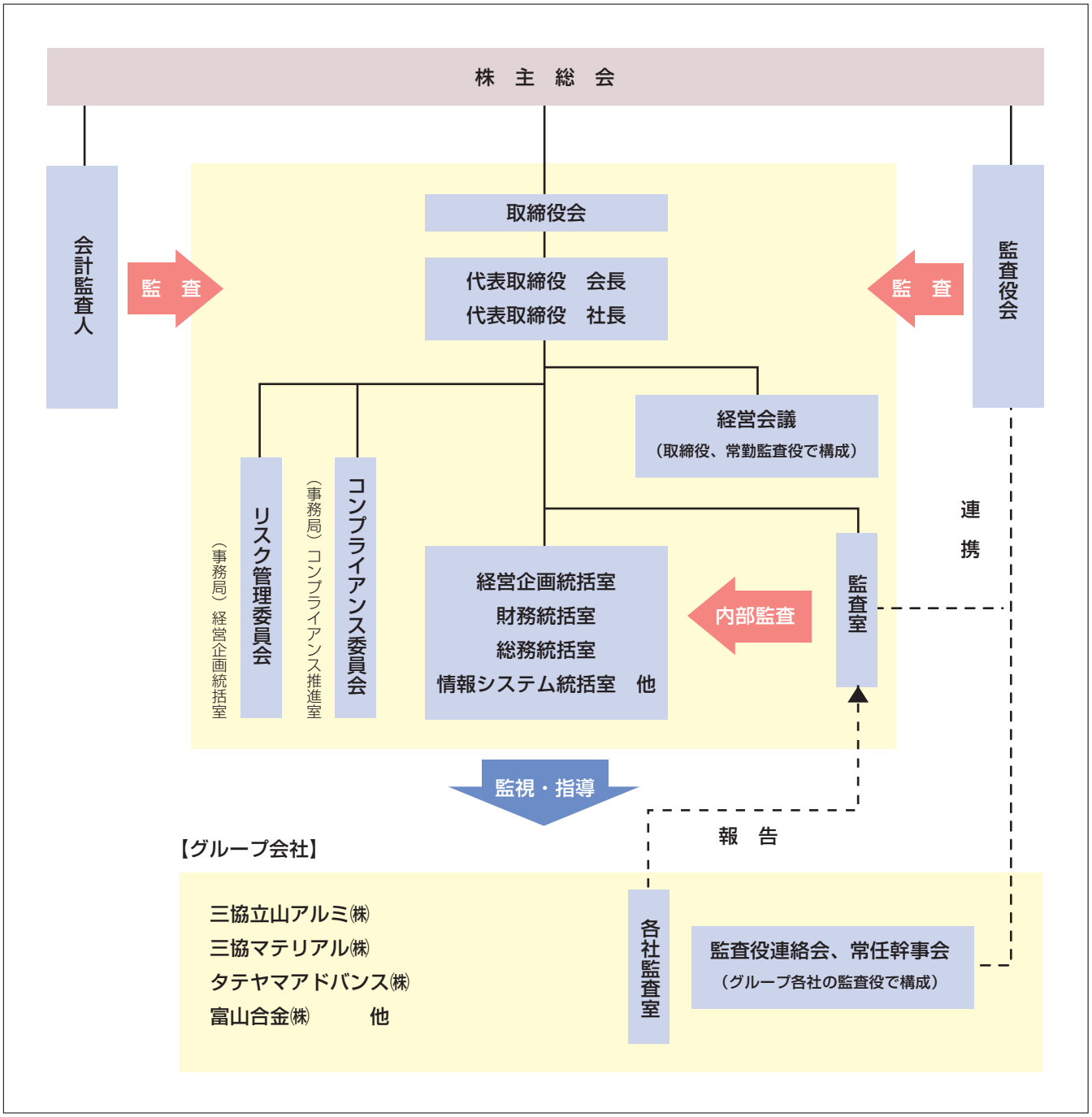
②事業・会社の経営の基盤を揺るがすもの

とし、具体的には有価証券報告書で開示した「事業等のリスク」を中心にグループ各社と連携を取りながらリスクの洗い出し～評価・分析～対応策の策定～対策実行に取り組んでいます。今後は改善施策の有効性のモニタリングも定期的に行い、継続的改善を図っていきます。

また、当社に関わる不測事態の発生に対してはグループで連携し迅速かつ適切に対応策を講じるために緊急時の組織体制を含めた危機管理規程および同マニュアルを整備し、損失ならびに損害を最小限に抑える体制を整えています。

コーポレート・ガバナンス(2)

コーポレート・ガバナンス体制

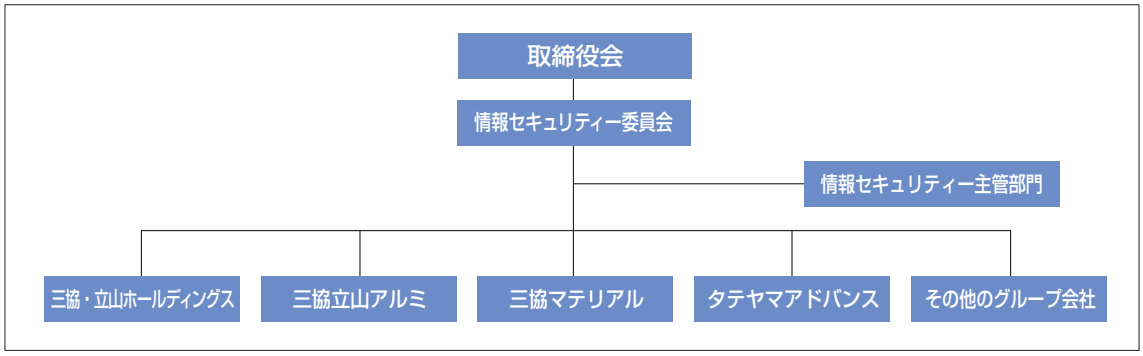


情報セキュリティーの確保(1)

1 情報セキュリティーマネジメント体制

当社は、三協･立山ホールディングスグループの情報資産保護や機密保護の問題に対処する基本的姿勢を明確にするために、情報セキュリティー管理規程を定めています。また2008年6月にさまざまなセキュリティーリスクに対して、適正な情報セキュリティー対策を行えるように、情報セキュリティー関連規程の再整備を実施し、その遵守に努めています。

情報セキュリティーマネジメント体制

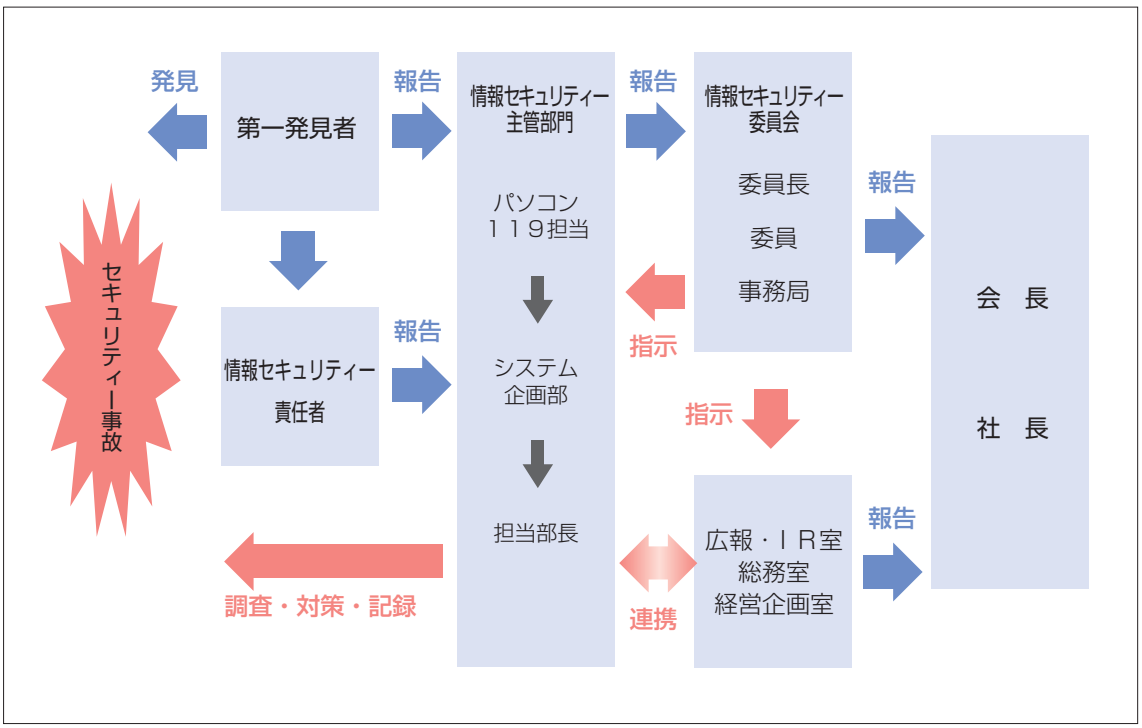


人的なセキュリティー施策

当社は、三協･立山ホールディングスグループ全体の情報セキュリティー対策を推進するために「情報セキュリティー委員会」を設け、また、コンピューター機器の資産管理･情報漏洩防止･コンピューターウィルス感染防止などの管理強化、およびセキュリティー事故発生時に適切な対応を行えるよう、部門ごとに「情報セキュリティー責任者」を設けています。

また、e-ラーニングシステムを用いた「コンピューターセキュリティーに関する教育の実施」や、社内ポータルサイトへの掲示による「重要なリスクに対する認識の強化」など、社員への教育･啓発にも力を入れています。

セキュリティー事故発見時の対応フロー



情報セキュリティーの確保(2)

物理的なセキュリティー施策

当社は、ホストコンピューターのあるマシン室を、「アクセス管理エリア」に指定し、部外者や不審人物などを入室させないよう、指紋認証電気錠による入出管理設備や監視カメラを設置しています。また、情報システム部門のある情報センタービルには、赤外線センサー監視装置を設置することで、執務者不在時のセキュリティーを強化しています。

指紋認証電気錠

技術的なセキュリティー施策

当グループでは、コンピューターネットワークに対する外部からの侵入を防止するための対策と監視を実施しています。加えて、社内ネットワークに接続されたコンピューターなどの機器に、集中管理を行うためのソフトを導入し、不正なソフトウェアが使用されないように監視を行っています。

内部からの情報漏洩を防ぐ対策としては、パソコン利用の際に個人別の認証を行い、管理の強化を図っています。この個人別の認証により、社員が適切な権限に基づいて情報を扱うように統制を行っています。

また、誰が・いつ・どのパソコンを使用したかの記録や、メールサーバーの記録などを監視することにより、情報を扱った社員を特定できるようにしています。

コンピューターウィルス対策としては、全パソコンにウィルス対策を施しています。具体的には、全社のパソコンを集中管理し、セキュリティー対策ソフトやウィルス対策ソフトなどを全パソコンに一斉配付する仕組みを用いています。また、外部と送受信される全メールに対してウィルス検査を実施することにより、外部からウィルスが持ち込まれたり、外部にウィルスを発信したりしないような対策を講じています。

また、モバイル機器持ち出し時の盗難に備えて、暗号化ソフトをインストールした専用パソコンのみを持ち出し可能とし、万が一の盗難時の機密情報漏洩対策を講じています。

持ち出し認可済ステッカー

コンプライアンスの推進

1 コンプライアンス推進体制

コンプライアンスは、三協・立山ホールディングスグループにとって経営の重要事項の一つであると捉え、推進専任部署としてコンプライアンス推進室を2004年7月に設置しました。取締役会長を委員長とする「三協・立山ホールディングスグループコンプライアンス委員会」を設け、コンプライアンス推進基本方針に基づき、活動を進めています。

コンプライアンス推進 基本方針

三協・立山ホールディングスグループ

①全役職員が当社グループの社会的な使命と責任を認識し、法令・企業倫理・社内規程を誠実に遵守します。
②コンプライアンスに最大の価値を置き、利益とコンプライアンスが相反する場合には、コンプライアンスを優先させます。
③外部から不正・不当な要求がなされても断固として拒否します。
④グループ内でコンプライアンスに関する問題が生じた場合には直ちにこれを是正します。

2004年10月に内部通報制度を導入し、コンプライアンス委員会事務局長を通報先とする、通称『コンプライン』の運用を開始しました。現在は、この「コンプライン」の運用をとおして風通しの良い職場作りに努めています。2005年2月に小冊子『コンプライアンス行動基準』をグループ企業の全員に配布し、周知徹底を図っています。また、新入社員、新任管理職、新任コンプライアンスリーダー、新規加入会社を対象とする研修を定期的に実施しています。

さらに、当社子会社でもコンプライアンス推進体制の整備を図っており、グループ全体でコンプライアンス意識の定着に努めています。

小冊子『コンプライアンス行動基準』

2 今年度活動報告

コンプライアンス推進体制の拡大

2007年度は、全国に点在する販売会社での研修に注力しました。また内部通報制度では、従来の電話、社内ポータルサイトに加え、専用のE-mailアドレスを設けて、より活用しやすくしました。

コンプライアンスリーダー(CL)の配置

三協マテリアル設立に伴い、CLの増員と管轄見直しを行い、全144名のCLを任命し企業集団内に配置するとともに、新たに任命したCLを対象に、「新任CL基礎研修」をテレビ会議システムを使い実施しました。また、全CLを対象に、「CLレベルアップ研修」をe-ラーニングにて行いました。

販売会社での研修風景

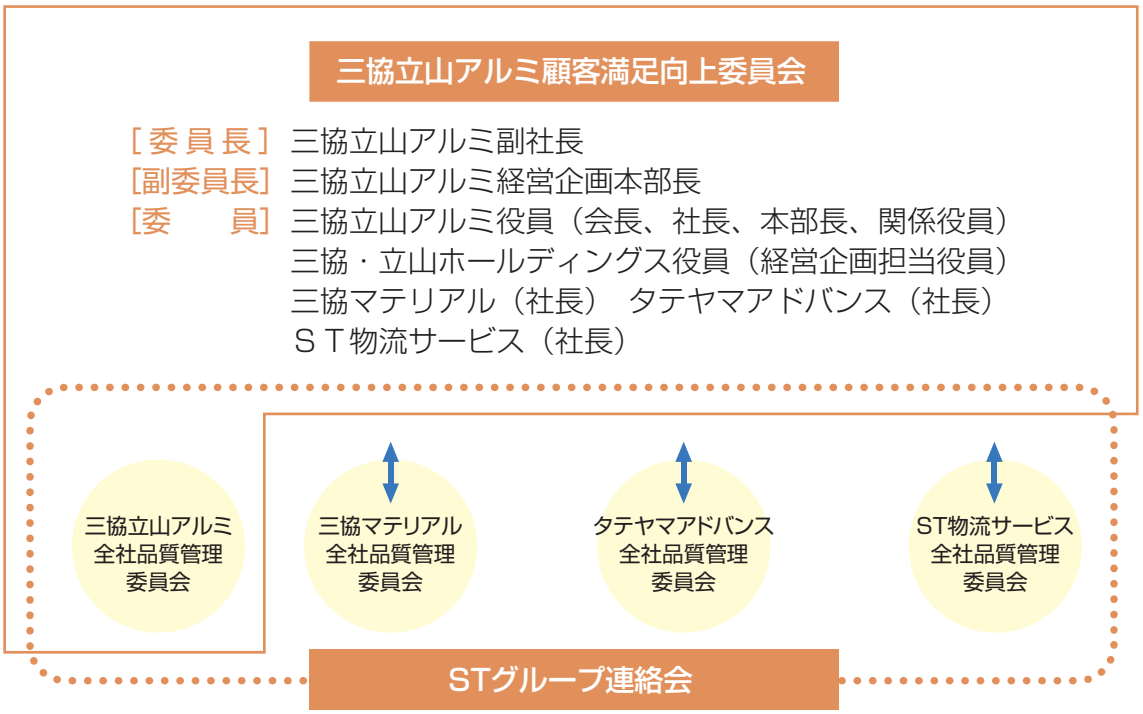
お客様とともに

お客様にご満足いただくために

私たちは、信用と信頼を大切にしています。信用と信頼は、消費者やお得意様を含めた全てのお客様の期待に応える日頃の企業活動の中で、少しずつ醸成されていくものと認識しています。 そして、企業活動の一つひとつがお客様満足につながることを念頭において、社員一人ひとりが日々の業務に取り組んでいます。 これらの認識に基づき、三協立山アルミでは顧客満足向上委員会（CS委員会）を設置して、品質向上も含めた顧客満足に関する会社方針や重要課題の審議と決定を行っています。また、事業会社の三協立山アルミ・三協マテリアル・タテヤマアドバンスと物流会社のST物流サービスの4社間で、品質連絡会を設置し、CSや品質の向上に関する方針や施策について連携を図っています。

消費者の安全と製品の安全性に関わるPL（製造物責任）への対応として、三協立山アルミではグループ会社全体を対象とするPL委員会体制を構築し、CS委員会と連携しながら信用と信頼の維持向上に努めています。

顧客満足推進体制



私たちが大切にしているもの

CSポリシー

·お客様満足を第一とし、常に**“お客様の立場･視点で考え行動”**しよう。
·お客様の意見に耳を傾け、**“期待や問題点をしっかりと把握”**しよう。
·お客様の満足実現に向け、**“創意･工夫で改善、提案”**しよう。
·お客様の**“満足こそが仕事の成果”**であると心がけよう。
·お客様の満足を、**“共にわかち合えることに感謝”**しよう。

私たちは常にこの指針に従い、日常の企業活動の中でお客様満足の向上に努めていきます。

※CSポリシーは、経営理念、行動指針とともに携帯用カードとして当グループ内に勤務する役員･社員･派遣社員など全員に配布され、個々人の指針としています。

特集
お客様の声を生かす取り組み

浴室ドアの開発事例

お客様の声 「浴室の清掃性を向上させたい」

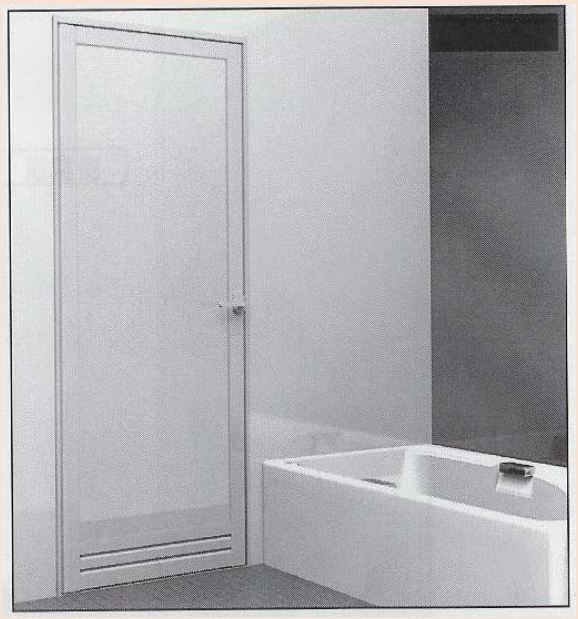
取り組み
汚れが溜まる部分を極力なくしたフラットなデザイン
浴室ドア「セミすっきり構造」を開発しました。

三協立山アルミの商品をご採用いただいているユニットバスメーカー様より「清掃性に配慮した浴室にしたい」とのご要望をいただきました。当社ではこれをきっかけに、新たな構造の浴室用開き戸を開発しました。

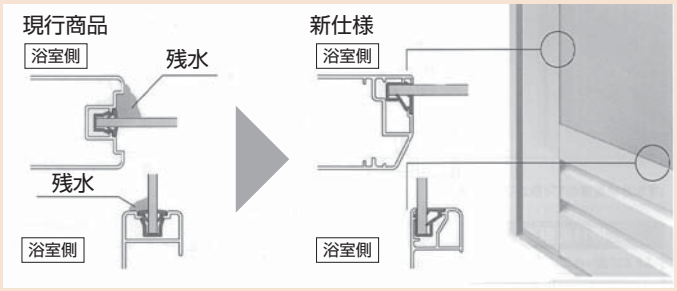
開発にあたっては、まず、日常の使用の中で汚れの目立つ部位や掃除が不便な部位を特定し、改良を図りました。主に、浴室側のフラット化やガラリの清掃性向上です。

グレードアップも重視し、すっきりとしたデザインの浴室ドアを目指しました。

パネルを浴室側に寄せ、全体をフラットに仕上げています。



従来商品とセミすっきり構造の比較
※清掃性の配慮　扉は浴室側の残水量を極力なくす構造に変更



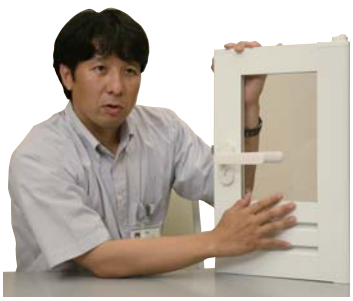
ガラリも
すっきりしている

開発担当から
パネルを浴室側に寄せて取り付け、フラットにしました。

浴室ドアの内側は、身体を洗うときの飛沫が付着しやすいために、汚れやすい部分です。特に、枠とパネルの境目には段差があるため、水滴や汚れが溜まりやすくなっています。しかも、清掃に手間がかかる複雑な形状です。

そこで、まずはパネルを浴室側にできるだけ寄せて取り付けることで、枠とパネルの段差を極力少なくすることにしました。同時に、アルミ枠とグレチャン（水密用のゴム材）が作る断面の形状をできるだけシンプルでフラットなものとして、わずかに残る段差にも水が溜まったり汚れが付着したりすることを防止しています。

さらに、ドアの下部にある換気用のガラリはホコリが溜まりやすい部分ですが、従来は清掃性への配慮が足らず複雑な形状になっていましたので、ここもすっきりさせるとともに、清掃がしやすいように指で押して動かせるようにしました。とてもこだわった部分です。見た目と使いやすさでグレードの高い浴室ドアに仕上げることができ、ユニットバスメーカー様にもたいへん喜んでいただいています。



三協立山アルミ株式会社
住宅商品部
高畠 宏幸

特集
お客様の声を生かす取り組み

カーポートの開発事例

お客様の声

「普及価格帯でデザイン性に優れたカーポートが欲しい」

取り組み

コスト低減を図りながら、優れたデザインと求められる機能を実現 カーポート「マイリッシュ」を開発しました。

カーポートにもグレードがありますが、普及価格帯の商品であってもスタイリッシュなデザインを持ち、なおかつ様々な敷地条件に対応できるなどの高い機能が求められるようになっています。そこで三協立山アルミでは、できるだけ市場の声を反映させるためプロジェクトチームを作って取り組みました。まず、エクステリア部門の出先営業マンを通じて、カーポートに求められている機能やデザインに関する市場ニーズを集めました。その中から議論を重ね、「直線を基調とする」という方針を決定し、開発を進めました。

カーポートは普及価格帯商品であっても台風などに耐えうる強度は必須ですし、洗練されたデザインを実現するにはコストがかかります。そこで今回の商品では、「直線を基調としたデザイン」の特長を生かしながら工場加工費や部品費などのコストを様々な工夫により抑制しました。また、集めた市場ニーズをもとに多様な商品設定を行うことで、市場に求められている高い機能を実現しました。

梁の延長や逆勾配も可能です。

開発担当から

直線を基調にし、シャープなデザインにしています。

「マイリッシュ」は、シンプルモダンを特長とするエクステリア商品のブランド名で、これまでも門扉やフェンスを発売しています。今回カーポートを追加するにあたり、更なるブランドイメージ向上を図るため、従来の普及価格帯の商品を超えるデザイン性と機能を追求しました。

デザインをよくするというのは、ネジを隠すなど細かな部分への配慮も必要なことであり、どうしてもコストがかかります。しかし、直線基調を生かして工場での曲げ加工を減らしたり、カーポートの心臓部といえるコーナー金具の生産ラインを他の商品と共通化することなどでコストを下げる努力をしています。さらに、梁延長や屋根逆勾配などの設定により様々な敷地条件への対応を可能にしています。

今回は特に、直線基調でありながらも決して安っぽく見えないようにデザイン的な工夫をしています。よいものを作るには、市場ニーズを把握し自分自身が強い思いを持つことが重要です。そのひとつがデザインであり、満足のいくものを求め何度も手直し検討を繰り返しました。多くの部署とも連携し手間をかけたこともあり、満足のいくカーポートに仕上がっています。

三協立山アルミ株式会社
エクステリア商品部
村 武明

特集
お客様の声を生かす取り組み

施工要領書の改善事例

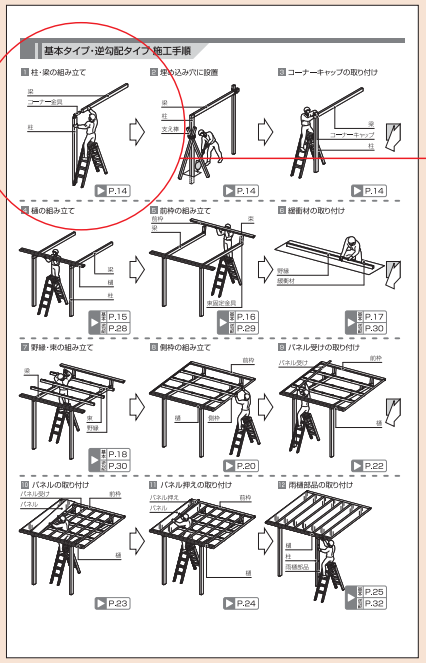
お客様の声 「施工要領書が見にくい、わかりにくい」

取り組み

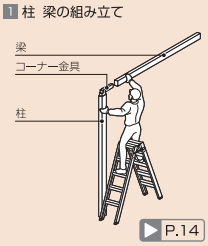
商品は、組み立て・取り付けて初めて役に立つ 施工要領書の改善に取り組んでいます。

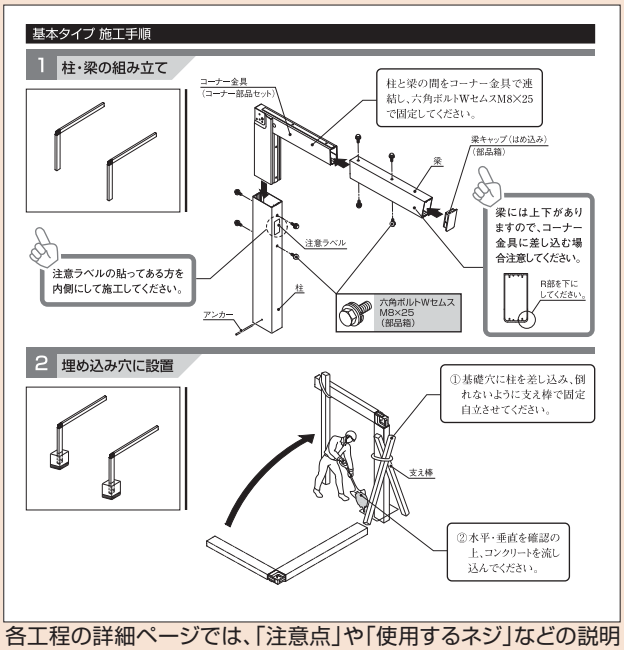
三協立山アルミの商品であるドアやサッシは、住宅やビルに取り付けて初めて機能する商品です。カーポートも現地で組み立て、施工してこそ役に立つものです。当社の商品の評価は現場施工にもかかっていることから、当社では正しい施工が行われるようにさまざまな取り組みを行っています。

その一つとして、マーケティング本部では施工要領書の改善を進めています。施工要領書とは、当社商品の取り付けや組み立てを行う方々のために施工方法を解説したものです。従来の施工要領書は、正確さを重視している一方わかりにくい部分もあることから、イラストを使うなど、わかりやすさを重視した施工要領書づくりへの取り組みをスタートさせました。



目次ページでは、施工の全体像をイラストで紹介しています。





各工程の詳細ページでは、「注意点」や「使用するネジ」などの説明を設けました。また施工者の位置を示すことが重要と考え、施工者もイラストにしています。

開発担当から

施工手順・方法・注意点をイラストなどでわかりやすく解説しています。

当社の商品は、施工して初めて使えるものになる商品ですので、マーケティング本部の取り組みとして、大工さんなど施工者向けの「施工要領書」をよりわかりやすくする方法を検討しました。取り上げたのは新たに発売されたカーポート「マイリッシュ」の施工要領書です。工夫したのは、まず施工手順全体を一目で理解できるようにすること。同時に、各手順における施工者と部材の位置関係をイラストで表現しています。また、個々の手順を説明するページでは、使用するネジや部品などについて特に注意すべき点を強調表示しています。

また、イラストや図の効率的な制作方法についても試行錯誤しました。今後、より多くの商品の施工要領書にこの手法を採り入れていくべきと考えています。

三協立山アルミ株式会社
マーケティング本部
デザイン部
小森 範隆

お客様とともに

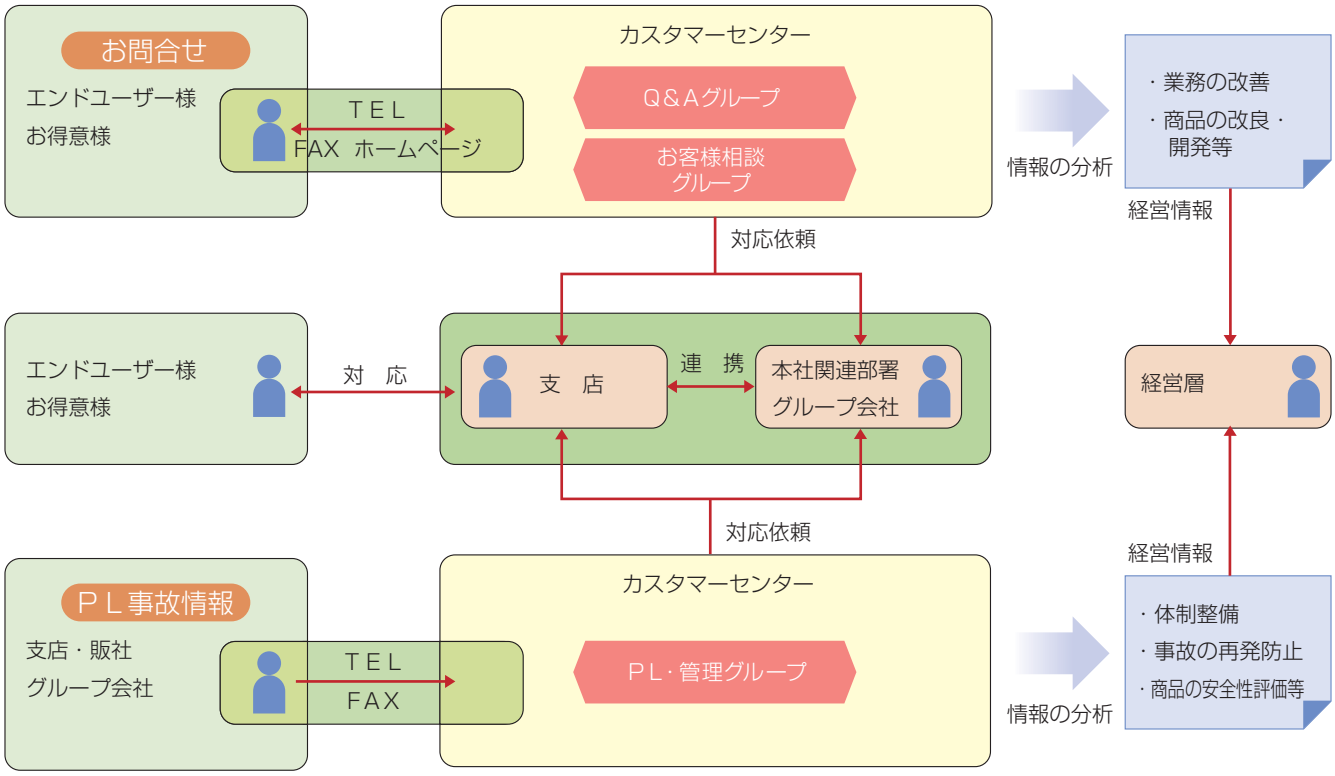
1 お客様の声を生かすために

三協立山アルミは、エンドユーザーとお得意先を含めたお客様からの相談窓口としてカスタマーセンターを設置し、電話、FAX、ホームページなどによりお問合せをいただけるようにしています。一つひとつのお問合せを真摯に受止め、「お客様満足第一」の考え方で応対することはもちろん、一人ひとりが会社を代表する窓口として信用と信頼を担って応対することを心がけ、本社関連部署や支店と連携しながら迅速な対応に努めています。

また、日々お客様から寄せられるお問合せ情報を系統立てて整理、分類し、様々な角度から分析を行いつつ課題を抽出しています。これらの課題を経営情報として経営トップや関係部署へフィードバックを行い、業務の改善や商品の開発、改良などに役立てています。

さらに、日頃の業務の中で培ったお客様応対のノウハウを活かして、社員はもちろんグループ会社を含め代理店、販売会社などのお得意様を対象にしたCSに関する実践的研修会を開催し、お客様対応力の向上を図っています。

お客様情報の処理フロー



2 安心してご使用していただくために

三協立山アルミは、商品の安全性確保とお客様の安全確保に関する法令や品質に関する基準を遵守しています。開発段階では、商品の危険分析を行って製品の安全性確保を図っていますが、さらにその精度を上げるために、リスクアセスメントを導入し、リスクレベルの「見える化」を行い、使う人の立場に立って、より使い易い安全な商品作りに取り組んでいます。また、取扱説明書や注意ラベルに限らず、カタログの記載内容については不正競争防止法、消費者基本法などの各種法規に準拠しているかどうか、さらに、所属工業会のガイドラインに沿っているかどうかについて事前にチェックして、お客様に必要な情報を明確かつ平易に提供するよう努めています。

商品に関わる事故が発生した場合、速やかに必要な関連情報を収集して、お客様の視点に立って迅速かつ適切に事故処理を行うとともに、重大な製品事故については法令に基づいて所轄官庁へ報告を行い、再発防止に向けた取り組みを進めています。

従業員とともに(1)

1 人事制度について

基本理念

三協･立山ホールディングスの人事制度の理念は、新しい価値を創造できる人材を育成することです。キーワードとしては「多様性の尊重」、「チャレンジ精神の醸成」、「従業員満足」の3つがあげられます。

「多様性の尊重」として、能力開発やキャリア形成における個性を伸ばすための各種の教育･研修制度、障がい者雇用の促進、ワーク･ライフ･バランスの推進があります。「チャレンジ精神の醸成」としては、自己実現を目指す従業員に対して、本人の希望による異動が可能な社内公募制度などを導入し、本人の意思と責任によるキャリア形成の機会を設けています。「従業員満足度」の向上としては、遺児育英年金制度や法定を上回る育児･介護休業制度、ライフプランセミナーなどの福利厚生の充実があげられます。

能力開発

業務遂行に必要なスキル向上に自ら進んで取り組む従業員を支援するために各種制度を設けています。資格取得に対する報奨制度「ビジネスライセンス手当」や、学習手段を提供する「通信教育補助制度」「社内e-ラーニング」などがあげられます。また、目指すビジネススタイルから取り組むべき能力開発のテーマを選択する「能力開発ナビ」など、従業員の能力開発をサポートしています。

階層別研修

新入社員をはじめ、入社1年次、2年次、3年次のフォローアップ、また、昇格のタイミングを捉えて、その段階の従業員として必要な知識とスキルの習得、業務マインドの向上を目的に階層別研修を実施しています。

障がい者雇用

三協･立山ホールディングスグループでは障がいをもつ従業員が2008年6月1日時点で89人勤務しています。障がい者の働きやすい職場環境を整備するなど、すべての子会社が法定雇用率1.8%を達成することを目標に積極的に障がい者の雇用を推進しています。

障がい者雇用率状況

グループ会社	障がい者雇用率
三協立山アルミ	1.77%
三協マテリアル	1.61%
タテヤマアドバンス	1.39%

ワーク･ライフ･バランスの推進

三協･立山ホールディングスでは、2008年6月に従業員の仕事と生活の調和を目指した「ワーク･ライフ･バランス宣言」を提唱しました。内容は以下のとおりです。

(1)仕事と生活の調和の重要性を認識します。
(2)健康を害するような長時間残業を撲滅します。
(3)年次有給休暇の取得を促進します。

社内公募

従業員の希望と能力を人事異動に反映させるための制度として「自己申告制度」、「人材社内公募制度」、「人材FA制度」を導入しています。これらの制度は、人事異動に市場原理を導入するという会社側の理念と、選択肢を広げてキャリア形成を行うという従業員側の理念の整合をとったもので、自己選択、自己責任により自らのキャリアを切り拓くために設けられた制度です。

人材社内公募制度、人材ＦＡ制度を利用した異動実績

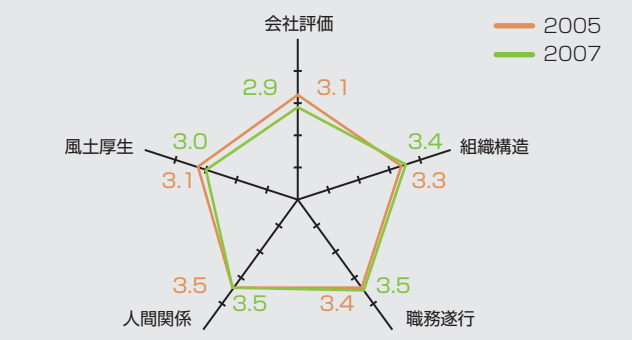
制　度	内　容	2007年度
人材社内公募制度	新規事業開拓、新製品開発やその他のコア事業の業務内容を掲示して、意欲・能力のある人材を公募する。	3人
人材 FA 制度	自己実現を目指す個人に対し選択肢を与え、キャリア形成を支援する。	12人

※2007年1月～2007年12月の実績

従業員満足度調査

社内における風通しの向上を目的に「従業員満足度調査」を実施しています。「会社評価」「組織構造」「職務遂行」「人間関係」「風土厚生」について全従業員を対象に調査を行い、結果は社内ポータルに公開するとともに各部門へフィードバックし、人事施策の改善や各部門での職場改善の指標として役立てています。

2007年度満足度調査結果（グループ全体）



従業員とともに(2)

育児休業制度

育児休業制度は育児と仕事を両立させるために導入された制度ですが、最近は育児休業の取得も定着し、産休取得者の約90%が育児休業を取得しています。2008年に入り、男性従業員の育児休業取得者もでています。

介護休業制度

介護休業制度は家族の介護をする場合に利用できる制度で、2005年4月からは利用しやすくするため、分割して取得できるように変更しました。なお、継続して取得する場合は、1年間利用することもできます。

育児・介護休業取得者数

	2005年	2006年	2007年	2008年(1月~5月)
育児休業人数	40人(全て女性)	33人(全て女性)	31人(全て女性)	13人(うち男性3名)
育児休業取得率	89%	87%	96%	——
介護休業人数	2人(男女各1人)	1人(男性)	3人(全て女性)	1人(女性)

※2005年~2007年は1月~12月の実績、2008年は1月~5月の実績
※育児休業取得率…出産した従業員のうち育児休業を取得した女性従業員の割合

遺児育英年金制度

遺児育英年金制度は従業員が在職中に死亡(または、高度の障がいとなり)退職した場合に、遺児(子供)に対して奨学資金を援助する制度です。この制度は従業員が安心して働くため労働組合と共同で行っている福利厚生施策で、子供が18歳(高校卒業)になるまで援助するものです。

ライフプランセミナー

定年退職後のライフスタイルを考えるきっかけづくりを目的に、56歳となる従業員を対象にセミナーを開催しています。内容は「ライフプラン設計の必要性」「継続雇用」「退職金」などの人事制度、「年金」「社会保険制度」など法的制度を説明しています。さらには退職後の生活設計のベースとなる「マネープラン」の作成方法などの研修を実施しています。

ライフプランセミナー風景

2 労働安全衛生について

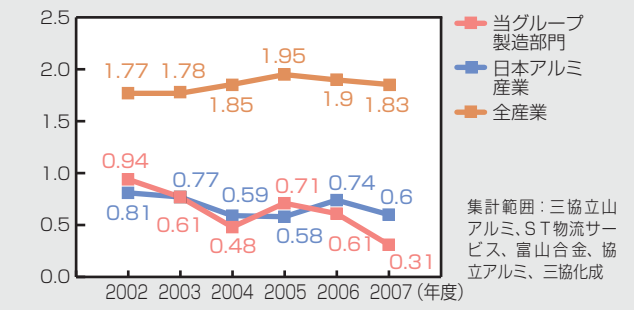
基本理念

当グループは、安全衛生の確保は企業の社会的責任(CSR)であることの認識を高め、働く人一人ひとり、怪我・病気に「させない」「起こさせない」という強い信念と愛情のもと、職場の危険を先取りする危険源の低減活動を進めています。また、働く源である元気なからだとこころの健康づくりにも積極的に取り組んでいます。

安全活動

リスクアセスメントの継続実施により災害防止対策を推進しています。また、新たな目で危険箇所の抽出・改善を行うため、安全担当者、労働組合、グループ会社でチームを編成し、各工場を巡視して事業所間の活動のレベル合わせを行っています。

労働災害度数率

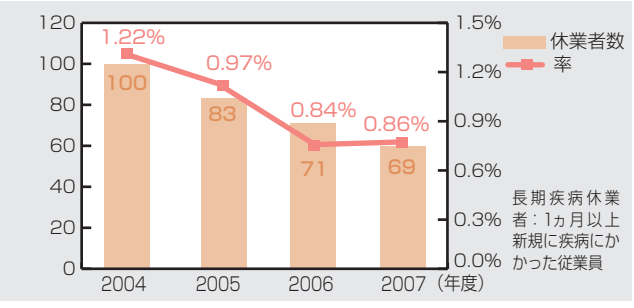


$$\text{労働災害度数率} = \frac{\text{休業災害件数} \times 100\text{万時間}}{\text{延べ労働時間}}$$

健康活動

長期疾病休業者数の減少を図るため、従業員の疾病予防・改善を行う上で、基本となる健康診断結果を基に有所見者に対し、再受診の勧奨や保健指導などのフォローを行っています。今年は、メタボ健診を行い特定保健指導を試行的に実施しました。また、管理者に健康管理の必要性について教育を行うなど、健康管理の意識の高揚に努めています。また過労死を防ぐために、労働時間が長い従業員への産業医による面接指導も行っています。

長期疾病休業者



$$\text{長期疾病休業者率} = \frac{\text{長期疾病休業者数} \times 100}{\text{従業員数}}$$

特集
女性活躍推進

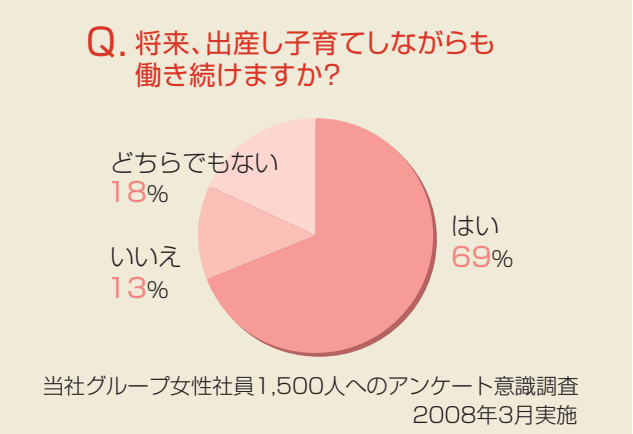
多様な人材の活用を推進するため、女性活躍推進グループを設けました。

女性の活躍を推進する専任部署を設けました。

少子高齢化が進む中で、企業経営にとっては人材の確保がこれまで以上に重要な課題になっています。また、人事制度や福利厚生制度において、法令遵守はもちろんのこと、多様な働き方への対応が求められています。

三協·立山ホールディングスグループでは、本社や工場また全国の支店·営業所に約1,500人の女性が勤務していますが、育児など生活と仕事を両立させることが難しい状況でした。そこで、2005年にワーキンググループによって女性社員の声を集めて経営層が課題を認識、女性がよりいっそう活躍できる職場の実現を経営課題とすることとし、2007年6月に人事部門内に専任部署として「女性活躍推進グループ」を設置しました。

今日、女性が活躍できる企業風土を備えることは、優良企業の条件といわれます。また、女性が活躍できる職場は、男性にとっても働きやすい職場であると考えられます。当社グループは、女性がもっと活躍できる企業へと変わることで、活性化を進めます。「女性活躍推進グループ」設置は、その具体的な第一歩です。



当社グループ女性社員1,500人へのアンケート意識調査
2008年3月実施

多様な人材が個性と能力を発揮できる職場を目指します。

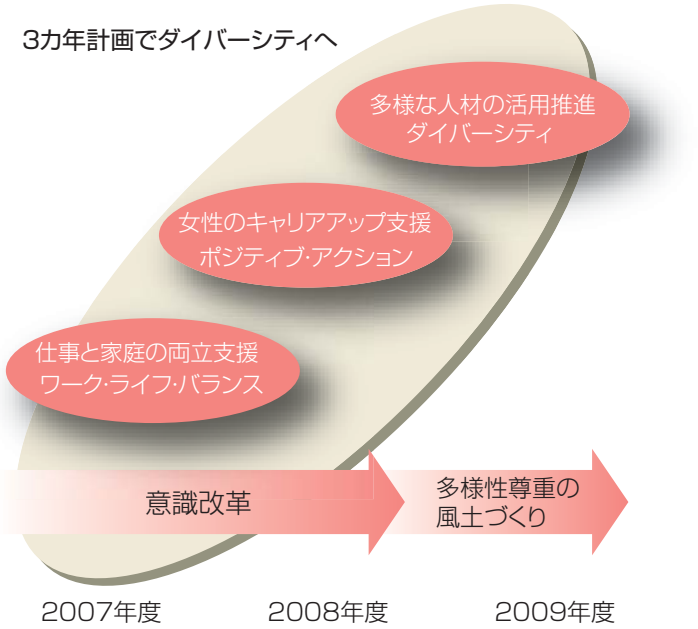
女性活躍推進のための活動計画は、社内公募で集まった女性活躍推進グループのメンバーがそれぞれ温めていた構想を発展させて策定しました。3カ年計画とし、2007年度は「仕事と家庭の両立支援」、2008年度は「女性のキャリアアップ支援」、2009年度からは「多様な人材の活用推進」と、年度毎に取り組みのレベルをアップさせていく計画です。(右下図参照)

将来ビジョンである「多様な人材の活用推進(ダイバーシティ)」について、「ダイバーシティは本来"多様性の受容"という意味ですが、企業にとってのダイバーシティとは、すべての人が持てる力を発揮して組織に貢献できる環境をつくることです。男女にとらわれない個性を活かせる組織づくりということですね。それは、個人にとってはもちろん、組織全体にとってもプラスになるはずです」と、女性活躍推進グループの新田悦子は説明します。

当社グループは、このビジョンのもと、「社員一人ひとりがお互いの違いを尊重し合い、男女がともに個性と能力を発揮し、企業とともに成長すること」を目指します。

新田 悦子　平井 歩　放地 忍

三協・立山ホールディングス株式会社
人事室 女性活躍推進グループ



特集

2007年度の主な活動

女性活躍推進

仕事と家庭の両立支援活動（ワーク･ライフ･バランス）

妊娠や育児などによる働ける時間の制約を受け入れるための風土づくりや制度整備は、女性が企業で活躍するための第一歩です。3カ年計画でも「仕事と家庭の両立支援（ワーク･ライフ･バランス）」から取り組みを始めました。具体的には出産や子育てを支援する制度を見直しました。既存の制度は法令に沿ってはいますが、利用者の実態とかみ合わない点があったため、聞き取り調査を元に利用者の視点で、制度の改訂、充実を図りました。

2007年12月改訂･新設の制度

- ･育児短時間勤務制度の改訂
- ･介護短時間勤務制度の改訂
- ･配偶者出産休暇の新設
- ･再雇用登録制度の新設
- ･セクハラ防止規定

また、「制度を生かすには、残業ができない人や短時間勤務の人も戦力になるように、上司やまわりの方々の協力によって職場の仕組みを整えることが必要です。その過程で仕事の効率性を高め、仕事に偏りすぎている男性のワーク･ライフ･バランスも適正化されることが組織の活性化につながると考えています」と、組合活動の中でワーク･ライフ･バランスについて勉強をしてきた女性活躍推進グループの放地忍は述べています。

一人ひとりの声に耳を傾ける意見交換会、実態調査を実施

女性社員が抱えている課題はさまざまです。そこで、一人ひとりの声に耳を傾けるため、グループでは全国の女性社員との膝を交えての意見交換会を行っています。この意見交換会では、会社方針や取り組みについて説明する一方、人事制度や職場環境について意見を交換しています。これまでに、27拠点190名の女性社員が参加しています。

「支店や営業所では女性の数が少なく孤立しがちで声もあげにくい。でも意見交換会では会社の活性化につながる意見がたくさん集まってきています」と、女性たちのネットワークづくりを進める女性活躍推進グループの平井歩は述べています。

この意見交換会のほか、「制度利用者アンケート」「退職者及び上司アンケート」を行い、制度の充実などに役立てています。

また、相談窓口を開設し、常時、女性社員からの相談に応えています。

意見交換会の風景

男性管理職を対象とした「意識啓発研修会」を全国で実施

ワーク･ライフ･バランスの実現には、制度の充実のみならず企業風土の改革が必須です。そこで、課長以上の管理職全員を対象に、「意識啓発研修会」を実施しました。全国10カ所で開催し、延べ約680名の管理職が参加しました。

研修の内容は、少子高齢化など企業を取り巻く社会背景、女性活用の必要性、出産や育児支援に係る法制度などです。また、川村会長のメッセージもDVDで放映し、意識改革の必要性を周知しました。

意識啓発研修会の風景

意識啓発のための専用サイト

男性社員も育児休業制度を利用しています。

有休や時短も活用して育児にできるだけ参加してきましたが、3人目の子供のときに初めて育児休業制度を利用しました。2日間だけでしたが、それでも男性が育児休業を取得したこと自体に意味があると思っています。

女性活躍推進の取り組みは、女性だけの問題ではないと思うので、イベントなど男性も参加しやすい仕掛けがほしいなと感じています。

タテヤマアドバンス株式会社
東京商業施設第一支店
金　珍（きむ じん）

育児休業の取得には、周囲の理解と協力が不可欠です。

小学2年生の長男が生まれるときに育児休業制度を利用したのですが、それが九州地区では初めての利用でした。それ以降は、何人もの方が育児休業制度を利用しています。

育児休業制度の利用には上司をはじめとして職場の理解や協力が不可欠です。これから働きながら子育てをしようという女性にとって、私の経験が少しでも役立てばいいなと思っています。

三協立山アルミ株式会社
長崎営業所
宮崎　幸絵

取引先とともに

1 グリーン調達

三協･立山ホールディングスグループでは、環境負荷の少ない部品･材料や事務用品などを優先して調達するため、2001年7月に「グリーン調達ガイドライン」(2008年7月に第2版)を策定しました。これに基づいて取引先への環境に対する取り組みを促進するとともに、エコ商品購入の促進に努めています。

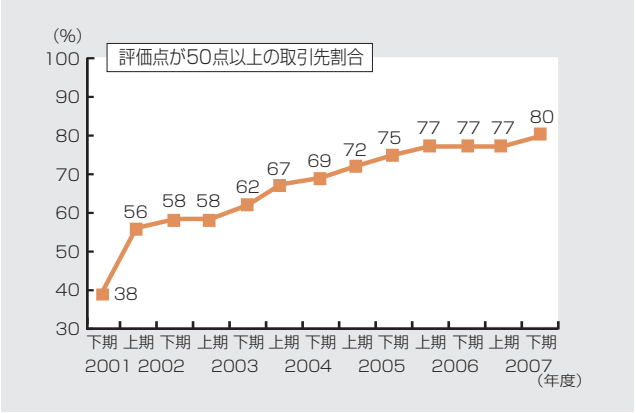
取引先への環境に対する取り組みの促進

取引先への環境に対する取り組みを促進するため、2001年から半年ごとに(2008年から1年ごとに)「環境への取り組み評価」を行っています。評価結果は取引先に報告し、評価点の低い項目の改善に取り組んでもらっています。このため、評価点が50点以上の取引先の割合は毎年向上し、2007年度下期は80%となり前年度(2006年度下期)に比べ3ポイント向上しました。

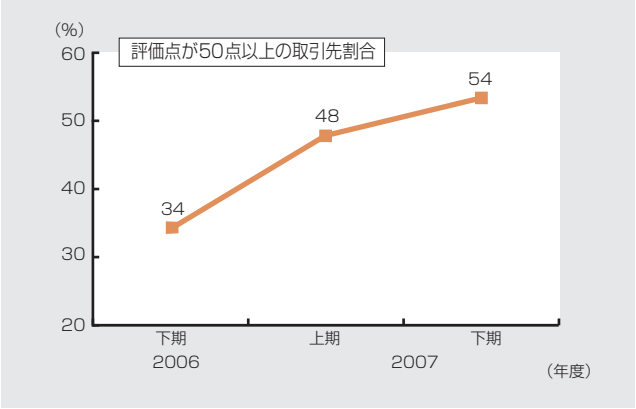
また取引先でのさらなる環境への取り組みを促進するため、2006年度から「納入品アンケート調査」による「納入品評価」を行っています。評価点が60点以上の取引先の割合は、2007年度下期は54%となり前年度(2006年度下期)に比べ20ポイント向上しました。

これを継続的に調査･評価することにより、環境負荷の少ない部品、材料の調達を推進していきます。

取引先の企業姿勢評価結果



取引先の納入品アンケート調査評価結果

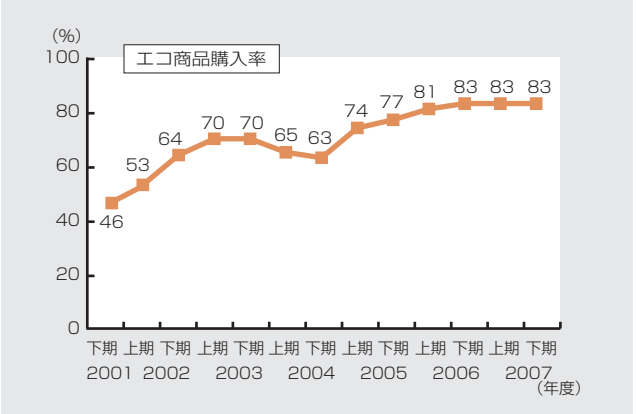


エコ商品購入の促進

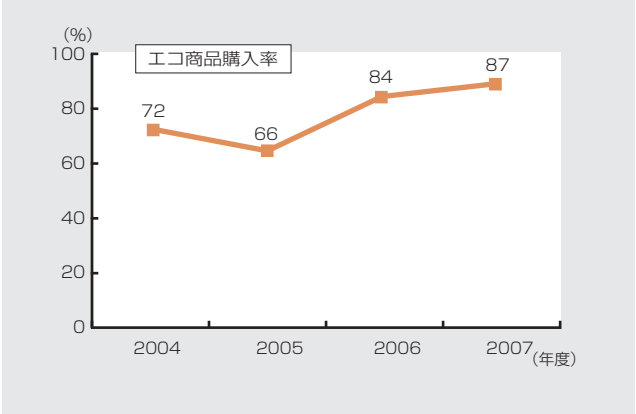
事務用品、作業服、OA機器などの一般品については、エコ商品の購入を促進しています。事務用品においては、2007年度は、切替可能な事務用品がほとんどないため、主にイレギュラー発注の監視(随時)などに取り組みました。結果は、2007年度下期にはエコ商品購入率が前年度(2006年度下期)と同じ83%となり、今後も83%を下回ることのないように維持･向上を目指していきます。

作業服においては2004年度からエコ商品の購入に取り組んでおり、2007年度は主にエコ商品である男子帽子や女子夏ズボン、営業用ブルゾンを実績に加えたことなどにより、エコ商品購入率は87%となり、前年度(2006年度)に比べ3ポイント向上しました。

事務用品のエコ商品購入実績



作業服のエコ商品購入実績



株主とともに

1 利益配分に関する基本方針

当社は、グループ全体の経営基盤の強化と収益力向上によって、継続的な企業価値の向上を図り、株主の皆様のご期待に応えていきたいと考えています。

配当につきましては、業績状況や内部留保の充実などを勘案した上で、安定的な配当を継続して実施することを基本方針としています。なお、配当は中間および期末の年2回を予定しています。

2 IR※（インベスターリレーションズ）活動

IR活動は広報・IR室が担当しており、株主、投資家を始めとするあらゆるステークホルダーの皆様に、当社の企業活動に対する理解を促進し、当社を適正に評価していただくために、企業情報を適時・適切に開示しています。当社ホームページ上に決算概要をタイムリーに掲載するとともに、関連部署と連携して社外への各種重要情報の説明会や開示を行い、経営の透明性と迅速性で公平・正確なディスクロージャーに努めています。

2007年度は、機関投資家・アナリストに対し、半期ごとのスモールミーティング開催をはじめ、工場見学会などを実施しました。加えて、国内の主要な機関投資家を訪問し、活発な意見交換会を行いました。

個人投資家については、直接のコミュニケーションを図るために、個人向けセミナーなどの機会を通じ、三協・立山ホールディングスの方針や事業戦略について説明しています。

投資家およびアナリストの皆様からいただいたご意見や助言などは、適宜、経営幹部にフィードバックし、今後の経営に活かすように努めています。

主なIR活動

- 機関投資家・アナリスト向け決算説明会
- 国内機関投資家・アナリスト個別訪問による決算説明
- 個人投資家向け会社説明会
- 機関投資家・アナリスト向け工場見学会開催
- 各種投資家からの電話問い合わせ対応
- ホームページへの決算概要、その他重要情報の掲載

※IR：資金調達のために株式・社債などの発行体が株式・社債保有者など投資家に対し行う広報活動

3 情報開示の考え方

情報開示基準

当社は、金融商品取引法などの諸法令ならびに証券取引所の定める適時開示規則に準拠した情報開示に努めるほか、当社の判断により当社を理解していただくために有効と思われる情報についても、迅速な情報開示に努めます。

情報開示の方法

適時開示規則に該当する情報開示は、同規則に従い、東京証券取引所の提供するTdnet（適時開示情報伝達システム）を通じて行います。規則等に該当しない情報についても、投資判断に影響を及ぼすと思われる情報は、その重要度および緊急性に応じて、適宜、適切な方法で速やかに開示いたします。

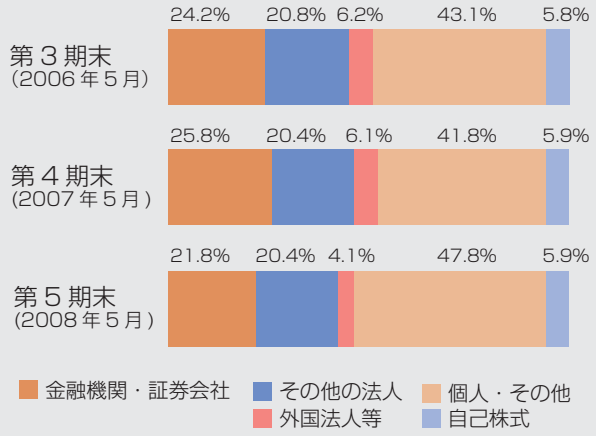
株主構成（平成20年5月31日現在）

発行可能株式総数	496,000,000株
発行済株式の総数	324,596,314株
株主数	30,353名

所有者別株式分布状況 第5期末（2008年5月）

区　分	株　式　数	比　率
金融機関	64,782,281	20.0
証券会社	5,900,283	1.8
その他の法人	66,246,209	20.4
外国法人等	13,361,316	4.1
個人・その他	155,066,861	47.8
自己株式	19,239,364	5.9
計	324,596,314	100

株主構成の推移



地域社会とともに(1)

1 社会貢献活動

「クールビズ、ウォームビズ運動」の実施

当グループは、環境省が地球温暖化防止国民運動として提唱する「クールビズ運動」「ウォームビズ運動」に賛同し、2005年度より継続して実施しています。2007年度は実施期間を昨年度同様6～9月(クールビズ)、11～3月(ウォームビズ)とし、特にクールビズ運動では、ネクタイ・上着を不着用とし、お客様へのご理解と社員への啓蒙を図るため、ポスターを掲示し推進しました。

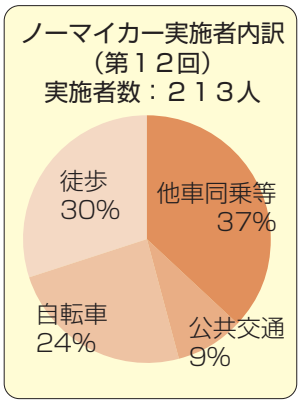
クールビズ推進ポスター

「ノーマイカーデー」の実施

当グループは2002年よりノーマイカーデー宣言事業所として県や市の実施運動に参画し、社員に理解と参加、協力の呼びかけを継続して行っています。(グループでは毎月第二水曜日をノーマイカーデーの日とし、統一して実施)

「第11回高岡市民ノーマイカーデー」では三協立山本社内勤務者の20.7%(259人)がノーマイカー通勤を実施し、3,710kmの距離及び857kgのCO_2排出を削減できました。

また、「第12回高岡市民ノーマイカーデー」では三協立山本社内勤務者の17.9%(213人)がノーマイカー通勤を実施し、2,570kmの距離及び594kgのCO_2排出を削減できました。



ノーマイカーデー実施結果

「高岡市民ノーマイカーデー」実施日	第11回 2007.10.3	第12回 2008.4.2
参加対象者数 (三協立山本社内勤務者)	1,251人	1,191人
ノーマイカー実施者数 (通常ノーマイカー通勤者含む)	259人 (20.7%)	213人 (17.9%)
実施日の通勤方法		
・公共交通機関利用者	21人	20人
・自転車通勤者	71人	51人
・徒歩通勤者	65人	64人
・その他(他車に同乗等)	102人	78人
削減延べ往復距離数	3,710km	2,570km
削減 CO_2 排出量	857kg-CO_2	594kg-CO_2

「献血」の実施

当グループは、尊い人命を守るため、毎年富山県赤十字血液センターの献血活動に協力しています。(年3回　4、8、12月に実施)

献血の参加実績

	夏の献血 2007年8月	年末の献血 2007年12月	春の献血 2008年4月
受付者数	319名	327名	387名
献血者数	268名	279名	325名
200ml 献血者数	47名	57名	75名
400ml 献血者数	221名	222名	250名

「クリーン作戦」の実施

各事業所では、通勤路を中心に周辺地域の清掃・美化活動を定期的に行っています。

高岡工場

新湊工場

福野工場

福光工場

本社

地域社会とともに(2)

災害への義援金協力、赤い羽根共同募金協力

当グループは、平成19年7月16日に発生した新潟県中越沖地震の被害に対する支援として、また平成20年5月2日から3日にかけてビルマを直撃した大型サイクロン、5月12日に中国・四川省で発生した大地震の被害に対する支援として、被災された方々が一日も早く平常の生活に戻られることを願い、社員から募金を募るなどをして集めた義援金を各被災地へ寄付しました。

また、社会福祉事業を行っている富山県共同募金会の活動に賛同し、例年の「赤い羽根共同募金協力」に対して、社員から募金を募り、寄付を実施しています。

目録贈呈、8月1日新潟県庁にて

「交通安全チャレンジ」への参加

当グループは、安全運転取り組みのため、県の交通安全運動に協力しています。2007年度は、「交通安全チャレンジ123運動」が7月21日から11月20日までの123日間実施され、当グループからは200チームが参加しそのうち165チームが無事故・無違反を達成しました。

2月29日、無事故・無違反達成チームの中から、当グループの梶川チームが1等に選ばれ、授賞式が行われました。

授賞式風景

「とやまエコライフ・アクト10宣言」への参加

富山県では、国が展開している「チーム・マイナス6%」と連携した「とやまエコライフ・アクト10宣言」を展開し、誰にでもできる10の取り組みとして県民による自主的な温暖化対策の推進を図っており、当グループも、この取り組みに積極的に協力参加し、県内事業所の社員へ宣言登録の呼びかけをしたところ、各事業所より多数の宣言書が集まり、グループ5社で計2,295人が宣言登録を行いました。

8月24日、県庁で最も宣言者数が多かった事業所として石井県知事から感謝状をいただきました。

感謝状

2 コミュニケーション活動

アルミの特性を活かした「待ち合い所」完成

平成18年度から三協立山アルミと富山大学芸術文化学部の共同研究事業として「ものづくり高岡」のアピールを目的に、地元産業の素材を活用した公共施設「待ち合い所」の検討を行ってきましたが、このたび高岡市、高岡市教育委員会の理解を得て、高岡市竹平記念体育館前に施工設置しました。今後、体育館を利用する子供達を送迎する保護者が待つ場として、散歩途中の休憩の場として、またコミュニケーションの場として幅広く市民に利用してもらいたいと思っています。

6月25日、高岡市竹平記念体育館前にて「待ち合い所」の披露式典が行われました。

披露式典でのテープカット風景

待ち合い所の利用風景

環境への取り組みについて講演

6月9日に富山市の富山国際会議場で「IBM環境シンポジウム2008」が開催され、その午後のセッションに、当グループの環境への取り組みについて地元企業を代表して講演を行いました。また、パネルによる展示も行い、社外に広く理解いただけたのではないかと思っています。

講演風景

パネル展示風景

地域社会とともに(3)

3 コミュニケーション活動

「消防訓練大会」に参加

当グループでは、地域の各種団体が主催する消防訓練大会に積極的に参加し、消火技術のレベルアップを図っています。

2007年8月31日に高岡市駅南消防訓練場で、高岡市防火管理協議会主催の「第37回高岡市自衛消防隊消防訓練大会」が開催され、24事業所による競技が繰り広げられました。当グループからは三協立山アルミ、STプロダクツA、STプロダクツB、福岡工場の4チームが参加し、日頃の訓練の成果を披露しました。また、2007年10月12日に射水市消防本部・屋外訓練場(富山県射水市)で、射水市危険物安全協会主催の「平成19年度消火技術競技会」が開催され、24事業所による競技が繰り広げられました。当グループからはSTプロダクツ新湊工場、STプロダクツ新湊マテリアル工場、富山合金、三精工業が参加し、日頃の訓練の成果を披露しました。

災害を発生させず、また、発生した場合でも最小限の被害に留めるためには、日頃からの活動が大事です。今後も訓練大会への参加を通じて地域の消防訓練活動に協力・貢献していきたいと考えています。

高岡地区競技大会風景

水バケツ消火競技

屋内消火栓操法

負傷者搬送

小型動力ポンプ操法

射水地区競技大会風景

消火器取扱い競技

屋内消火栓操法

屋外消火栓操法

社会に学ぶ「14歳の挑戦」への受け入れ

2007年7月2日～6日にかけて「中学2年生が事業所や福祉施設など実際の大人社会の中に身を置き、その一員として活動することにより働くことの喜びや苦しさ、認められたり感謝されたりすることの喜びを味わうとともに挨拶や言葉遣いの大切さなどを感じ取ってもらうこと」を目的に実施される高岡西部中学校の『14歳の挑戦』に協力し、中学2年の女子生徒2名を受け入れました。

受け入れ先は、三協立山アルミ設計部門で、Macを使って自動作図システムによるサッシ施工図面の出図作業やパソコンとスキャナーを使ってサッシ基本図面のスキャニング(取込)、ファイル保存作業などを経験してもらいました。

職場体験活動風景(高岡西部中学校の生徒さん)

サマーフェスティバルの開催

2007年8月3日に三協立山アルミエーエル会館前駐車場において、労働組合主催(会社協賛)による恒例のサマー・フェスティバル(テーマ:じめじめ気分を吹き飛ばせ!)が開催されました。当日は、従業員による模擬店やステージイベントも行われ、近隣住民や特養老人施設を含め大勢の方々を招き、楽しい交流の場となりました。

告知ポスター

模擬店やステージイベント

4 情報開示

ステークホルダーへの発信

当社ホームページでは、会社動向やIR情報、CSR報告書などの開示を行っています。また、環境測定結果(各事業所の大気・水質に係わる法規制の遵守状況)についてもホームページ上に掲載しています。

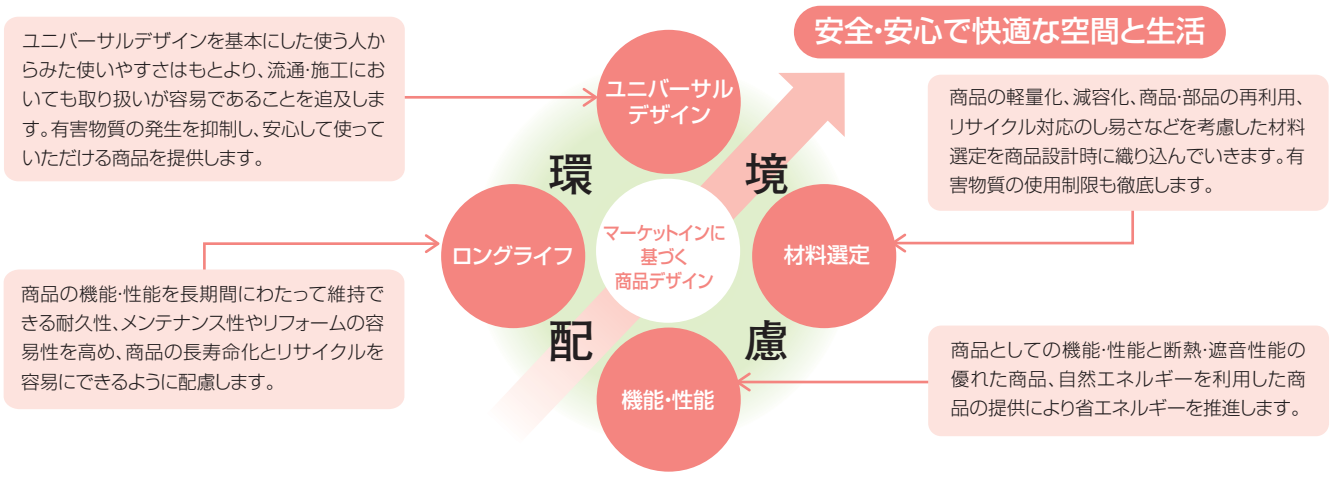
http://www.sthdg.co.jp/

マーケットインの基本姿勢

三協立山アルミは、商品・サービスの購買者のニーズを優先し、マーケットインをベースとした全体最適システムから生活視点で商品開発を行い、『才気ある発想』、『洗練された表現』と『賢い方策』でお客様の期待にお応えします。同時にグループ全体で統一した「環境配慮設計に関する設計指針」に基づいて環境に配慮した商品開発を進めています。企画・設計段階において新規に開発する商品は全て「環境配慮設計チェックリスト」による製品アセスメントと同時に製品の環境負荷を定量的に把握するためのLCA評価を実施し、商品の環境負荷低減に努めています。

1 商品開発理念

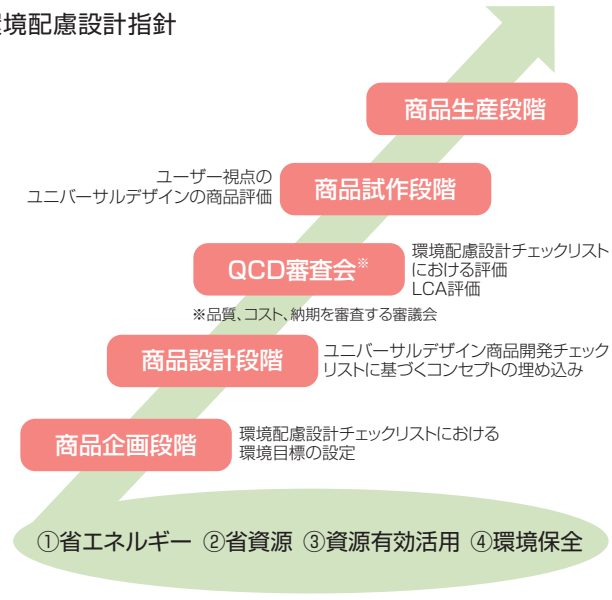
環境に配慮し、安全・安心で快適な空間と生活づくりに役立ち、また長く満足していただける商品の提案を進めていきます。環境配慮設計指針を基本にして、「ユニバーサルデザイン」、「材料選定」、「機能・性能」、「ロングライフ」の四つの要素を使う人の立場に考慮して商品に盛り込み、提案していきます。



2 開発方針

①省エネルギー ②省資源 ③資源有効活用 ④環境保全の四つのコンセプトに基づき、商品の企画・設計段階において、材料選定、生産、流通、施工、使用から解体・廃棄までのライフサイクルでの環境負荷を低減することを目的とした環境配慮とユニバーサル視点での開発を進めていきます。

環境配慮設計指針



ビル建材事業

オフィスビルやマンションなどに使用されるサッシ・ドア・カーテンウォールなどの商品において、お客様満足を得られる商品や、省エネ・CO_2排出抑制に貢献できる環境配慮型商品（自然エネルギーや空調機能と組合わせた商品、複層ガラスにも標準対応した商品、樹脂素材商品など）の商品企画から販売までの一貫したマーケティングと開発・設計を進めています。

住宅建材事業

新型サッシ、玄関ドア・引戸など住宅建材の主要な商品群において、環境配慮を最重要視して、商品開発を進めており、新規に開発した全ての商品についてチェックリストによる製品アセスメントを実施しております。また使いやすさなど、お客様に満足し感動していただける商品づくりを目指しております。今後は、更にそのレベル向上を図るとともに、「住環境」をますます快適にする建材の開発を進めていきます。

エクステリア建材事業

当事業部では、チェックリストに基づき細心の注意を払っています。エクステリア商品は、屋外に単独で施工する商品でもあり、使いやすいことはもちろんのこと耐久性にも配慮し、デザインも街並みや周囲の景観にうまく溶け込むような商品の開発を進めています。

特集
社会・環境に配慮したマーケットイン

換気スリットの開発事例

窓を閉めたままでも自然の風で換気ができます。

強風雨時に窓を開けて換気ができない場合、「NAVキャブコン」が役立ちます。この商品はサッシと方立連窓して設置する換気スリットです。内蔵の風量調整弁により、強風時でも一定の風量、和らげられたソフトな風を室内に採り入れることができます。

また、「NAVキャブコン」は縦に長い換気口を持つので、風がなくても重力換気※ができます。

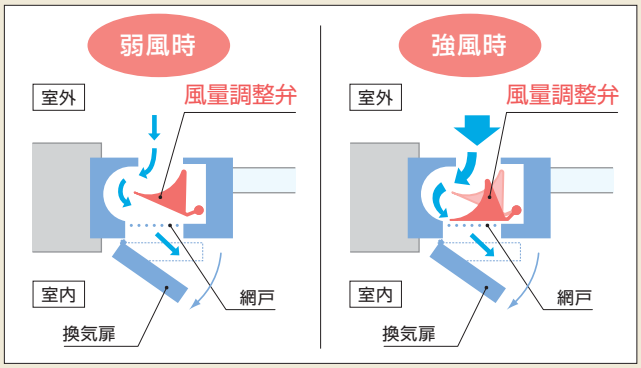
「NAVキャブコン」を活用して室内に「風の通り道」をつくれば、冷房が抑制でき、省エネルギーが期待できます。

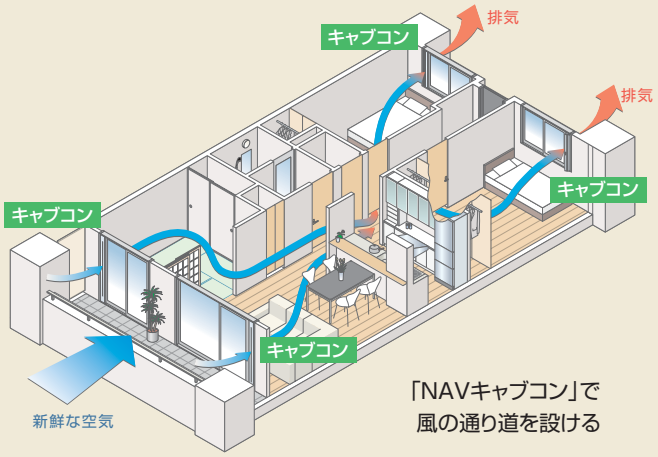
※重力換気とは、暖かい空気は上へ冷たい空気は下へ移動する現象を利用した換気。

定風量給排気換気スリット
「NAVキャブコン」

室外側から見た「NAVキャブコン」

風量調整弁の働き





「NAVキャブコン」で
風の通り道を設ける

開発担当から

高層マンションでの利用を想定、強風でも換気ができる設計です。

高層階に吹く風はひじょうに強いことが多く、窓を開けられないことがあります。低層階であってもプライバシーや防犯などの点から窓を開けにくい場合があります。そこで開発したのがこの「NAVキャブコン」です。従来の商品にも換気専用ユニットはありましたが、「NAVキャブコン」で初めて風量調整弁を付け、換気量を定風量化しました。

三協立山アルミ株式会社
ビル商品部
柿澤 雅志

この風量調整弁は風の力で働くため、開発にあたっては弁の形状やバネの設定などが難しかったですね。テストを重ねて決め込んでいきました。

「NAVキャブコン」はすでに、高層マンションやオフィスビル、病院などに多数採用いただいています。遮音へのニーズが高いため、新製品では遮音性能を向上させています。環境配慮を重要視するお客様のため、さらなる改善に取り組みたいと考えています。

特集
社会・環境に配慮したマーケットイン

安全装置の開発事例

勢いよく閉めるとストッパーが働いて、ブレーキがかかります。

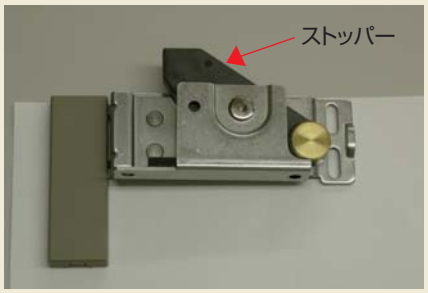
勢いよく閉めたサッシに身体の一部をはさんでしまうといった事故を防止するため、設定以上の速さで閉まる場合は、サッシの動きをストップする装置を開発しました。

近年、複層ガラスの採用などでサッシが重くなり、開閉力を軽減するための大型ハンドルやユニバーサルハンドルなどが開発されていますが、そうした装置と本装置を併用することで、サッシの快適さと安全性がさらに高まります。

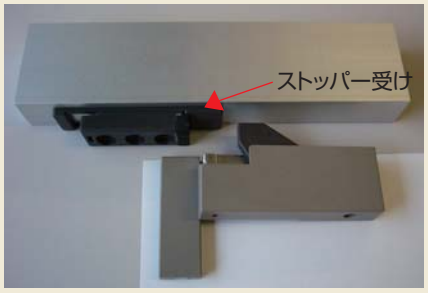
※「セーフキーパー」は、マディオUDのオプションです。

マディオUD障子用「セーフキーパー」

「セーフキーパー」を設置した状態



磁石の作用で、ストッパーが作動します。



ゆっくり閉めた場合は、磁石の反発力でストッパーレバーが下がるので、そのまま閉まります。設定よりも速く閉めた場合は、ストッパーレバーがストッパー受けに当たるため、引き戸がストップします。

開発担当から

安全を確保する商品として、金具の材質にも配慮しています。

最近のテラスサッシは大型化・ペアガラス採用により重くなっていますが、軽く開閉できるよう工夫されているので、指などをはさむと危険です。そこで、磁石の反発力を利用して、速く閉めたときは止まり、ゆっくり閉めたときはそのまま閉まるという装置「セーフキーパー」を開発しました。

「セーフキーパー」は、サッシ枠に取り付ける装置ですから、サイズに制約がある一方でストップ時には大きな衝撃が加わります。また磁石を使うため、金具は磁石に影響を与えず、なおかつ十分な強度をもつ材質のステンレスを使用しています。また、安全にかかわりますので耐用試験は十分に行っています。

原理としては引き戸式であれば取り付けられるものですが、現在は新築時のマディオUDのオプションとしての設定のみです。今後、ストップ時の外枠への衝撃を和らげる方法を検討し、より多くの種類の商品にも装着できるよう、またリフォームや「セーフキーパー」のみの後付けなどにも対応できるようにしたいと考えています。

三協立山アルミ株式会社
住宅商品部
竹林 裕之

特集
社会・環境に配慮したマーケットイン

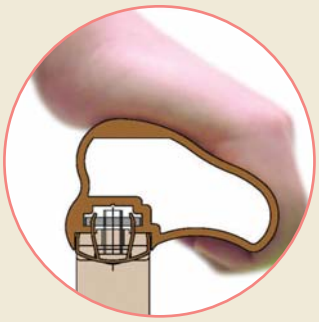
補助手すりの開発事例

誰にでもつかみやすい「千鳥くぼみ型」の手すりを開発しました。

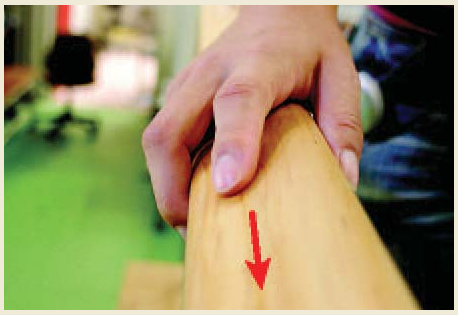
手すりへのニーズの高まりを受けて、当社では、ユニバーサルデザインの観点から新たに手すりを開発しました。特に、笠木断面の形状開発にあたっては富山大学芸術文化学部 河原雅典博士と共同開発を行い、人間が本能的に手でモノを強く引く際の握り方である「カギ握り」がしやすい形状としています。また笠木と支柱の接合方法にも工夫し、支持金具や支柱が手すり本来の機能を妨げないように配慮しました。

歩行者用補助手摺
「エトランポU3型・4型」

「エトランポU4型」施工事例

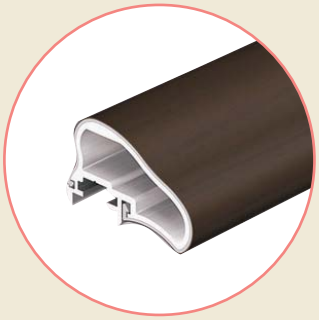


手の大小にかかわりなく
つかみやすい



くぼみが、ガイドの役を果たす

じゃまにならない支持金具



アルミ表面は樹脂でカバー

開発担当から

複雑な形状の「笠木」、なめらかに仕上げるために、こだわりました。

笠木断面形状の開発は、富山大学芸術文化学部と共同で行ったのですが、「カギ握り」がしやすい形状を探しだすことがポイントとなりました。握りやすいモノとしてカメラのグリップなどに着目し、だんご型、ひょうたん型、きのこ型、そして千鳥型などの形状を考え、モックアップで子供から高齢者まで、さまざまな条件で比較実験を行いました。

最終的に「くぼみが手のひらに沿う感じで、手すりに非常になじむ」「くぼみに指を沿わせられるのでつたい歩きもしやすい」などと多くの方から高い評価を得た千鳥くぼみ型を採用しました。

商品化にあたって、人の感覚は1ミリ違っても違和感を覚えるものなので、実験でよい結果が得られたものと寸分違わないものとすることに力を注ぎました。千鳥くぼみ型は複雑な形状なので、特にアルミ表面をカバーする樹脂の成型が困難でしたが、取引先の協力を得て、満足できるものになりました。

三協立山アルミ株式会社
エクステリア商品部
山田 航之介

環境配慮商品（三協マテリアル）

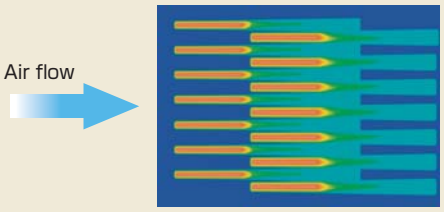
マテリアル（材料）

ヒートシンク（放熱器）

機能・性能

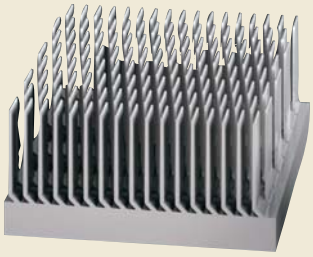
ヒートシンクは熱を効率的に放散させ、電子部品·半導体など機能部品の温度上昇による性能の低下、破損などの防止を目的に制御機器、家電、ハイブリッド自動車など幅広い分野にて利用されています。アルミ押出形材製ヒートシンクは、熱伝導率の高さから、高い放熱性を有し、コストにも優れる冷却デバイスとして広く普及しています。近年、機器の小型化や高性能化に伴い機器自体への熱負荷が高まっていることから、ヒートシンクの高性能化·小型化の要求が増えつつあります。

三協マテリアルでは研究·開発を進め、放熱フィンを等間隔に分離し、一列おきにフィンピッチをずらすことで、さらに放熱性能の向上を図ったヒートシンク「オフセットSSタイプ」の商品化に成功しました。これにより従来の放熱性能同等品と比べて、放熱フィン高さが最大1／2まで省スペース化され、かつ約30%軽量化しており、環境負荷の低減に貢献する高性能、高機能を実現しています。



放熱性能向上の原理

フィンの分離およびオフセットにより温度境界層を分断するとともに、空気をフィンに衝突させる機会を増やすことで放熱性能を向上させます。



ヒートシンク
「オフセットＳＳタイプ」

マグネシウム押出形材

材料選定

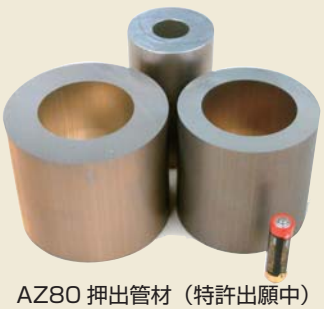
実用金属中最軽量といわれるマグネシウムは、リサイクル性にも優れており、軽量化による省エネルギーなど、地球環境保護の面からも注目されています。

三協マテリアルでは、用途拡大を図るため、押出成形によるマグネシウム素材の技術構築を進め、押出コイル材と押出形材において国内初となる技術開発に成功しました。

量産型幅広押出コイル材は、幅350mmと国内最大級で、より大型で高品位な薄型プレス成形が可能となり、今後、電機·電子、IT分野をはじめ自動車や産業機械分野での適用拡大が期待されます。

また、マグネシウム押出用合金としては最も強度の高いAZ80合金の量産化によって、従来のダイカスト品の課題であった内部欠陥の解消、寸法精度向上、更なる高強度化を実現させ、放送用カメラレンズ鏡筒部品として実用化されています。AZ80の優れた機械的特性（引張強さ、耐力、伸びなど）を管材で生かすために、押出棒材からの切削品代替や鍛造用の素材として、今後、カメラ部品だけではなく幅広い用途展開が見込まれています。

幅広押出コイル材



AZ80 押出管材（特許出願中）

業務用ビデオカメラ・レンズ鏡筒

環境配慮商品（タテヤマアドバンス）

商業施設

～売り場における不慮の事故からお客さまを守りたい～

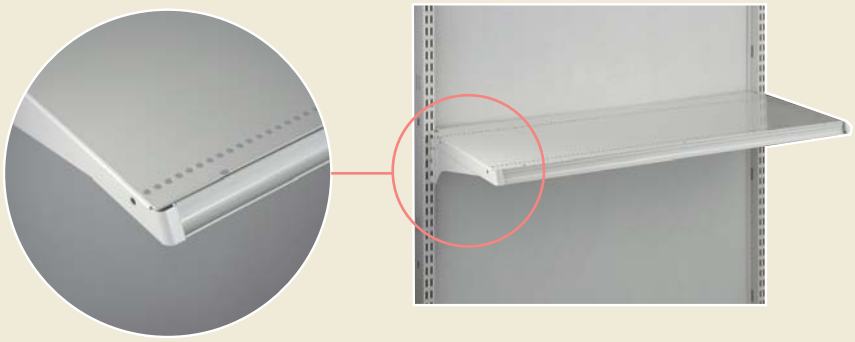
安全対策シリーズ「CR（コーナーラウンド）棚板」

安全・安心

子どもからお年寄りまで、不特定多数のお客さまが利用するお店においては、安全に安心してお買い物ができるような売り場づくりがとても重要です。

売り場に潜む危険を予測し、什器そのものの形状で回避したりパーツで保護するなど、安全設計を心がけています。

これまでは剥き出しになっていたスチール棚板の角をR形状にすることで、お客さまが誤って衝突された場合のケガを軽減したり、衣服やカバンが引っ掛かって商品を落下させるなどの事故を防ぎます。



サイン

～歩行者の足元の安全確保とメンテナンスの軽減を実現～

「スタンドサイン」ADO-900系

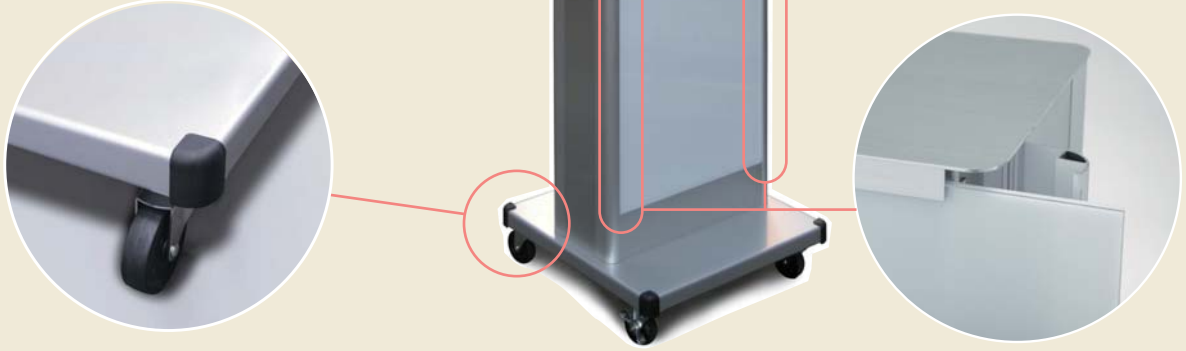
ユニバーサルデザイン

これまでのスタンドサインは、表示内容を交換する際に大変な手間と時間がかかっていました。

今回、平板面板の採用と新たなバネ式開閉枠の開発により、専用工具を使うことなく、誰でも簡単に表示シートを交換することが可能になりました。

安全・安心

歩行者の安全に配慮し、脚部コーナーに軟質樹脂製のコーナーガードを採用しました。また看板の出し入れ時にもコーナー部分で建物に傷を付ける心配がありません。



社会から評価された商品

グッドデザイン賞（Gマーク）
（主催：財団法人日本産業デザイン振興会）

次世代フロント「instax（インスタックス）」

～主張を持った提案の積極性と完成度が評価される～

「instax（インスタックス）」は、施工性に優れ短納期・小規模工事に柔軟に対応できるフロントサッシ（店舗・中低層用サッシ）に、高いデザイン性を持たせた新シリーズです。幅広いデザインニーズに応える窓種バリエーションを揃え、より美しい開口部をトータルに構成します。また、「instax（インスタックス）」では3性能（耐風圧性、気密性、水密性）を明示しています。

「instax35シリーズ」 方立、無目とも外観見付け寸法を35mmとし、スリム感を強調し、より斬新な意匠対応可能
「instax60シリーズ」 FIX窓から排煙窓まで外観意匠が変わらない、方立・無目とも外観見付け寸法60mmで統一したスマートな意匠　複層ガラス対応タイプも用意
※方立（ほうだて）：建具を取りつけるためのたての部材。
　無目（むめ）：サッシ、カーテンウォールの上下を仕切る横の部材。

“フロントの世界を変える”

多くの建物において使用される汎用サッシ“フロント”は、短納期・コストパフォーマンスが重視され、ともすればデザインは二の次とされがちな分野でした。しかも、一般のビル用サッシにおいて当然求められる耐風圧・水密・気密といった基本性能が明示されることもありませんでした。物量として圧倒的な多数を占めながら、デザイン・性能ではマイノリティーにならざるを得なかったフロントに、三協立山アルミはあえてデザイナーの視点を介入させ、質を高めることに挑戦しました。

『フロントが変わればファサードが変わる。ファサードが変われば街並みが変わる』、「instax（インスタックス）」にはそうした思いが込められています。

審査委員による評価コメント：従来の汎用性を重視したサッシに対し、デザイン上の主張を持った提案の積極性と完成度を評価したい。

第45回富山県発明とくふう展［高岡市長賞］

商品陳列用棚板「フェイスメーカー」

「フェイスメーカー」は、表面に大日本塗料㈱と共同で開発した特殊な凹凸状粉体塗料を塗布（特許出願中）しており、缶コーヒーやペットボトル底面との接触面積が小さく滑り性が極めて良好で、棚板を僅かに傾斜するだけで商品を常時自動前出しできる特徴を有しています。

環境基本理念と環境方針、推進体制

三協･立山ホールディングスグループは、グループで定められた経営理念･グループ指針に基づき、環境基本理念、環境方針などを展開し、環境問題については最重要課題として位置付け取り組んでいます。

環境スローガン

創ろう美しい地球を

環境基本理念

三協・立山ホールディングスグループは、地球環境問題を最重要課題として認識し、全ての事業活動を通じ地域や地球の環境保全に取り組み、人と自然にやさしい豊かな社会づくりに貢献いたします。

環境方針

下記4項目の方針に基づき取り組み項目をきめ、中期目標を設定し環境への取り組みを推進しています。具体的な内容は「環境行動目標と実績」に記載します。

事業活動における環境負荷低減

事業活動全般にわたって次の対応を行っています。省エネルギー対策（地球温暖化対策）、廃棄物対策、省梱包の推進、化学物質のリスク低減について取り組んでいます。

環境配慮商品の充実・推進

環境配慮商品を今以上に充実するため、グリーン調達及び環境配慮設計を浸透させ、またLCAの運用を周知させます。

環境経営および環境リスクへの対応

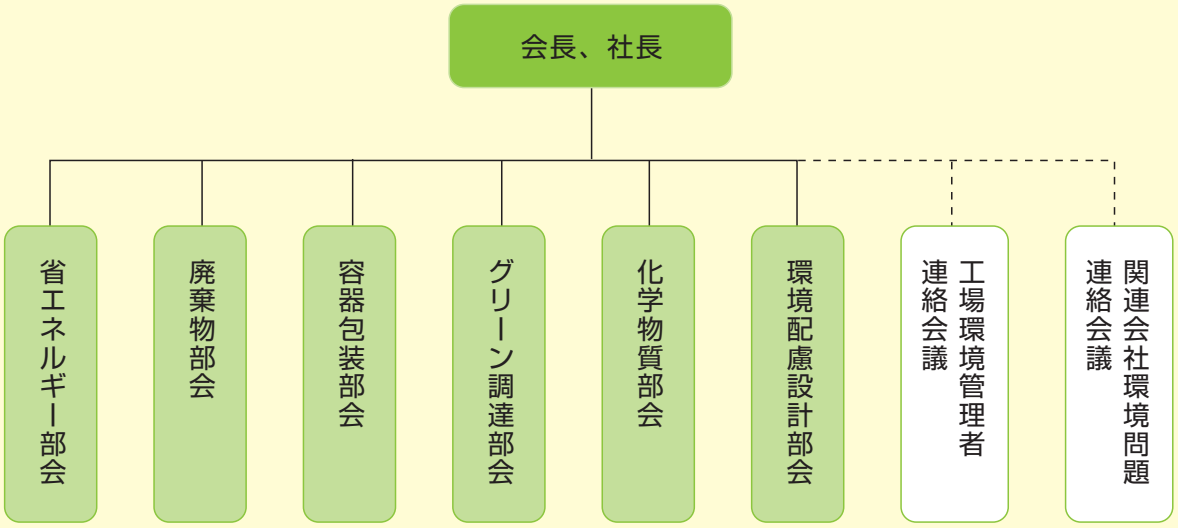
グループ全体の環境管理体制を強化し、環境リスクへの対応を徹底します。

環境コミュニケーションの促進

CSR報告書の継続的な発行、地域社会との共生、環境教育の充実を図り、ステークホルダーとの良好なコミュニケーションを確保します。

推進体制・部会

当グループの環境政策は、以下の推進体制で具体的に展開しています。当グループ全体に係わる環境保全活動については、経営会議に定期的に報告しています。



三協・立山ホールディングスグループと環境とのかかわり

三協・立山ホールディングスグループでは、主にリサイクルが容易なアルミニウムを材料として商品作りをしています。製造工程の中では海外からのアルミインゴットの他、市中からのリサイクル材などを原材料としてエネルギーや水、化学物質を使用して製品やサービスを提供しています。その過程として、資源の消費、廃棄物やCO_2の発生という形で、環境に負荷を与えています。このような環境負荷を低減するために環境に関する課題別部会を設置しての活動および環境マネジメントシステムを導入し、地域社会、地球の環境保全に取り組み、人と自然にやさしい豊かな社会づくりに貢献します。

INPUT

エネルギー

電気　3億3,999万kWh
（3億7,846万kWh）
重油　2万0,022kL
（2万2,377kL）
灯油　9,016kL
（1万1,786kL）
軽油　871kL
（960kL）
ＬＰＧ　990ｔ（1,151ｔ）
都市ガス（天然ガス）
10,447千m³N（8,899千m³N）

水

1,160万ｔ（1,180万ｔ）

アルミ

18万3,971ｔ（21万1,032ｔ）

主要薬品

1万2,884ｔ（1万3,344ｔ）

アルミ原料 → 溶解・鋳造 → 押出し → 表面処理 → 加工 → 組立・梱包 → 出荷

OUTPUT

大気系への排出

22.7万ｔ-CO_2
（25.2万ｔ-CO_2）

水系への排出

1,160万ｔ
（1,180万ｔ）

産業廃棄物

3万3,500ｔ
（3万9,500ｔ）

※（　）内は2006年度実績　　集計範囲…三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンス、富山合金
（但し、産業廃棄物は三協立山アルミの本社、富山合金除く）

環境マネジメントシステム(1)

1 ISO14001の認証取得推進について

当グループでは、2007年度にタテヤマアドバンス横浜工場が取得したことにより全工場で取得済みとなりました。また、生産系関連会社7社においても既に全社取得済みです。今後はグループ会社全体への展開(傘下会社)を最優先に考えており、ST物流サービスが2008年度に取得を予定しています。

これからも環境マネジメントシステムを適切に維持管理し、法遵守・環境保全体制の向上を図り、社会より信頼される企業でありつづけます。

2 環境教育

2007年度は、STプロダクツの管理職を対象に「環境関連法」等の法令遵守徹底を図ることを目的とした研修会を6、7月に実施し、およそ150名が受講しました。また、グループ社員を対象に社員自らによる環境活動の実践で「環境意識の向上」及び「家庭から出るCO_2の削減」を目的とした今回で2回目となる「環境家計簿2007」を企画し、およそ80世帯が参加しています。さらに、2007年3月に開講したWebベース上のオンライン研修システムを活用した「環境基礎教育講座(環境e-ラーニング)」については、およそ1,900名が受講しました。

2008年は京都議定書の削減義務が課される期間に突入したこともあり、より一層の温室効果ガス削減が叫ばれてくると思います。そのような状況の中、社員に家庭でのCO_2削減を呼びかけたり、環境問題について理解を深めてもらうことは企業の社会的責任の一環であり必要と考えます。今後も、より多くの社員が環境問題を自らの問題として捉え、主体的に改善に取組むことができるように意識の向上を図っていきます。

管理者研修風景(2007.6～7)

環境 e-ﾗｰﾆﾝｸﾞ(2007.3.27)

環境家計簿2007(2007.6～2008.5)

環境マネジメントシステム(2)

3 緊急事態対応

タテヤマアドバンス横浜工場メッキ事業部では、主に自動車外装部品におけるプラスチックへのメッキ加工を行っています。

メッキ処理には化学薬品を使用しており、このために排水処理施設を設置しています。配管からの液漏れや、薬品置場での液漏れは回収可能な設備でバックアップされていますが、メッキ事業部では2008年1月にISO14001、9001の認証取得に伴い、メッキ液の漏出や化学物質漏出で、予測される緊急事態の発生に迅速に対応出来るよう手順を定め、土嚢・吸着マット・水中ポンプ・配管類を常備するとともに、対応訓練を計画し、実際に水を流して、化学物質を絶対に外部流出をしない、させないための訓練を実施しています。

今後も継続して年一回の訓練を計画し、実践をしていきます。

教育・訓練状況（タテヤマアドバンス　横浜工場）

メッキ工室内からの液漏れ想定

下水溝への流出想定

排水処理場、薬液槽及び処理槽からの外部への流出想定

4 環境パトロール

当グループは環境事故の未然防止を目的として、年一回の環境パトロールを関係会社も含めて全工場で行っています。2007年度は、各業界において排出基準超過や測定データ改ざんなどの不祥事が多発したことから、届出書類関係のチェック、特に測定データと報告書の照合確認を重点的に実施しました。

結果として、測定データの改ざんなどは見受けられませんでしたが、軽微な変更届未提出が関係会社で2件見つかり、速やかに変更届を提出しました。

富山合金本社工場

佐加野工場

5 環境事故

2007年度は緊急事態対応訓練やグループ全体の環境パトロールでの危険箇所の改善指導、特に環境への負荷が大きい工場では環境担当役員のパトロールも年に数回実施し、環境管理体制の整備・環境保全意識の向上に取り組みました。その結果、工場敷地内での薬品漏れなど数件発生しましたが、訓練の成果もあり迅速な対応がなされ、工場敷地外への漏れはありませんでした。今後も継続的に環境保全意識のレベルアップを推進し、環境事故の未然防止に努めます。

6 産業廃棄物処理業者の視察

廃棄物処理法における排出事業者責任を果たすため、当グループが処理を委託している処分業者において、委託した廃棄物が適正に処理されているかどうかを、本社および工場担当者が合同で、定期的に視察しています。

中間処分場の視察

環境行動目標と実績(1)

三協･立山ホールディングスグループは2007年度からの中期目標(3年間)を設定し、環境への取り組みを進めてきました。この表では、2007年度の目標と実績をまとめました。

2007年度の活動目標と実績

2007年度は、当グループの第2次中期計画(2007年度～2009年度)の初年度でした。環境負荷低減の中で省エネルギー対策では、エネルギー消費量およびCO_2排出量は原単位として各々6.7%、6.4%増加しました。これは冷凍機の運用改善、照明設備のインバータ化、エア漏れの撲滅など地道な省エネ活動を実施しましたが、生産量減少分をカバーしきれなかったためです。

中期環境行動目標（2007年度～2009年度）

環　境　方　針	取り組み項目	中期環境行動目標（2007年度～2009年度）
事業活動における環境負荷の低減	省エネルギー対策 （地球温暖化対策）	・エネルギー消費量を 2006 年度比 2009 年度　生産量原単位　全体で3%削減 ・CO_2 排出量を 2006 年度比 2009 年度　生産量原単位　全体で3%削減 （長期目標） ・CO_2 排出量を 1990 年度比　2010 年度　6%削減 ・CO_2 排出量を物流分野で 2006 年度比 2009 年度　全体で3%削減
	廃棄物対策	・2009 年度までに工場部門の産業廃棄物 リサイクル率　98.5%以上目指す ・工場部門の産業廃棄物排出量を 2006 年度比 2009 年度　全体で5%削減 ・バイオディーゼル燃料への有効利用
	省梱包の推進	・包装・梱包資材の減量化を図る ・梱包レス化を推進する ・梱包材料の転換・統一を推進する
	化学物質のリスク低減	・PRTR 対象物質を 2006 年度比 2009 年度までに6%削減
環境配慮商品の充実・推進	グリーン調達	・グリーン購入の拡大展開 （OA 機器、制服、自動車等） ・グリーン調達ガイドラインの第2版策定
	環境配慮商品新製品の開発 LCAの各事業本部での運用 （LCA:ライフサイクルアセスメント）	・環境配慮商品の継続的な発売 ・環境配慮設計チェックリストの継続的運用 ・新規開発商品の使用段階も含めた LCA 適用
環境経営および環境リスクへの対応	環境管理、監視体制の強化 環境マネジメントシステムの充実 環境データシステムの拡大 産業廃棄物管理の徹底 土壌汚染防止	・環境パトロール、監査方法の見直し ・グループ会社構成を考慮した EMS 構築の充実 間接部門での認証取得 ・出先店所、販社の環境データ収集方法構築 ・継続的な処理業者への視察および電子マニフェストの導入準備 ・環境影響評価の継続的実施および汚染土壌撤去
環境コミュニケーションの促進	情報開示 CSR報告書の発行 環境会計の実践 地域社会との共生 関係団体への参画 環境教育	・年1回の発行　ホームページで公開 ・環境指標の策定 ・関係諸団体への継続的な参画 ・植林活動への参画 ・環境研修会の開催 ・e- ラーニングの継続的実施

環境行動目標と実績(2)

廃棄物対策では、昨年に引き続き汚泥対策などを行い、総合リサイクル率をアップすることができました。ゼロエミッション達成工場も11工場となりました。省梱包の推進では、包装、梱包資材を原単位として9.0%削減しました。グリーン調達では、作業服のエコ商品購入率をアップすることができました。化学物質の低減では、PRTR物質の取り扱い量が0.9%増加しました。

CSR活動では、e-ラーニング、幹部・管理職への研修会を開催し啓蒙活動に取り組んでいます。今後ともCSR活動を主眼とした環境管理活動を継続的に進めていきます。

2007年度　目標・実績

: 目標達成　: 目標未達

環境方針	取り組み項目	2007年度　目標	2007年度　実績	自己評価	掲載ページ
事業活動における環境負荷の低減	省エネルギー対策 (地球温暖化対策)	・エネルギー消費量を2006年度比 2007年度　生産量原単位　全体で1%削減 ・CO_2排出量を2006年度比 2007年度　生産量原単位　全体で1%削減 ・CO_2排出量を物流分野で2006年度比 2007年度　全体で1%削減	・エネルギー消費量　生産量原単位　6.7%増加 ・CO_2排出量生産量原単位　6.4%増加 (長期目標) CO_2排出量　1990年度比　16.7%削減 ・物流分野でCO_2排出量　21.4%削減	 	P41 P42
	廃棄物対策	・産業廃棄物リサイクル率を98%以上 (全工場トータル) ・工場部門の産業廃棄物排出量を2006年度比 2007年度　全体で3%削減 ・廃食用油のバイオディーゼル燃料化	・産業廃棄物リサイクル率　98.4% (全工場トータル) ゼロエミッション達成工場　12工場中11工場 ・工場部門の産業廃棄物排出量を2006年度比 2007年度　全体で15.1%削減 ・廃食用油のバイオディーゼル燃料化 ※ゼロエミッション：リサイクル率97%以上	 	P44 P45
	省梱包の推進	・包装、梱包資材の使用量 基準値(2005年)比　生産量原単位5.0%削減	・包装、梱包資材の使用量 基準値(2005年)比　生産量原単位9.0%削減		P43
	化学物質のリスク低減	・PRTR対象物質を2006年度比 2%削減	・PRTR対象物質を2006年度比 0.9%増加		P45
環境配慮商品の充実・推進	グリーン調達	・エコ商品購入率　事務用品　83%以上、 作業服　85%以上 ・グリーン調達ガイドラインの第2版策定	・エコ商品購入率　事務用品　83%、作業服　87% ・グリーン調達ガイドラインの第2版周知		 P23
	環境配慮商品新製品の開発 LCAの各事業本部での運用 (LCA:ライフサイクルアセスメント)	・環境配慮設計チェックリストの継続実施	・新規開発商品は「環境配慮設計チェックリスト」で100%評価		P28 〜 P33
環境経営および環境リスクへの対応	環境管理、監視体制の強化 環境マネジメントシステムの充実 環境データシステムの拡大 産業廃棄物管理の徹底 土壌汚染防止	・工場間及び関連会社の環境パトロール継続実施 ・非生産系関連会社での認証取得 ・出先店所、販社の環境データ収集方法構築 ・継続的な処理業者への視察 ・電子マニフェストの導入 ・環境影響評価の継続的実施および汚染土壌撤去	・全ての工場、関連会社の環境パトロール実施 ・ＳＴ物流サービス　2008年9月取得予定 ・出先店所、販社の環境データ収集開始 ・継続的な処理業者への視察 ・三協立山アルミ本社でパイロット的に導入開始 ・奈呉センターの汚染土壌撤去開始および 福野工場の汚染土壌入替え完了	 	P38 P37 P45 P38 P45 P48
環境コミュニケーションの促進	情報開示 CSR報告書の発行 環境会計の実践 地域社会との共生 関係団体への参画 環境教育	・社会・経済の取り組みを拡大した ＣＳＲ報告書の発行 ・関係諸団体への積極的な参加 ・幹部、管理職への研修会開催 ・e-ラーニングの継続的実施	・ＣＳＲ報告書の発行 ・関係諸団体への参加 ・幹部、管理職への研修会開催 ・e-ラーニングの継続的実施	 	 P25 〜 P27 P37 P37

地球温暖化対策（省エネルギーと省資源）（1）

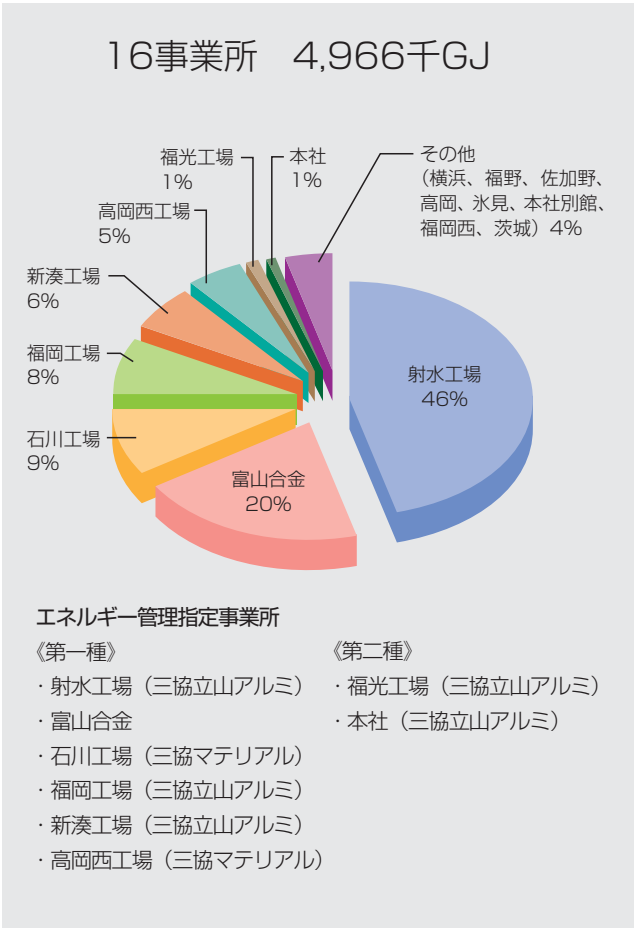
三協･立山ホールディングスグループでは、地球環境問題を人類共通の最重要課題として継続的に省エネルギー活動をはじめとする地球温暖化対策に取り組んでいます。2007年度は地道な省エネ活動を進めてきたものの、生産量減の影響などにより、CO_2排出量は生産量原単位で2006年度比6.4%増加しました。

1 エネルギー使用量とCO_2排出量

2007年度のエネルギーの生産量原単位は、地道な省エネ活動を進めてきましたが、生産量が15.1%減少したのに対しエネルギー使用量が維持電力などにより9.5%しか下がらなかったため原単位増に大きく影響し、2006年度比で6.7%増加しました。

また、CO_2排出量の生産量原単位も同様の影響を受け、2006年度比で6.4%増加となりました。但し、CO_2排出量の総量は2006年度比で9.7%（約25千t-CO_2）削減しています。1990年度比でも16.7%（約46千t-CO_2）の削減となり、長期目標である6%減の目標を大きく上まわっています。

2007 年度事業所別エネルギー使用量

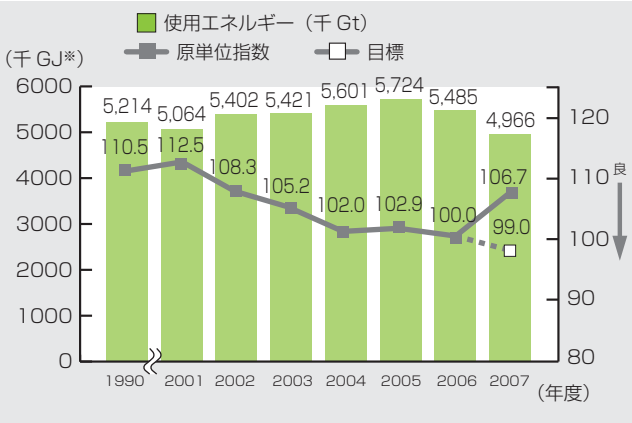


エネルギー管理指定事業所

《第一種》
- 射水工場（三協立山アルミ）
- 富山合金
- 石川工場（三協マテリアル）
- 福岡工場（三協立山アルミ）
- 新湊工場（三協立山アルミ）
- 高岡西工場（三協マテリアル）

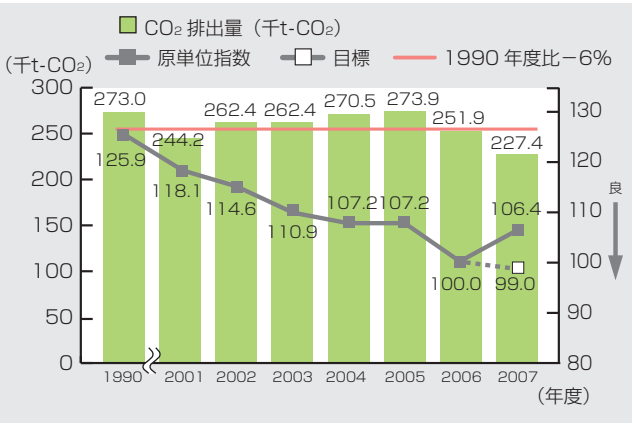
《第二種》
- 福光工場（三協立山アルミ）
- 本社（三協立山アルミ）

エネルギー使用量と生産量原単位の推移



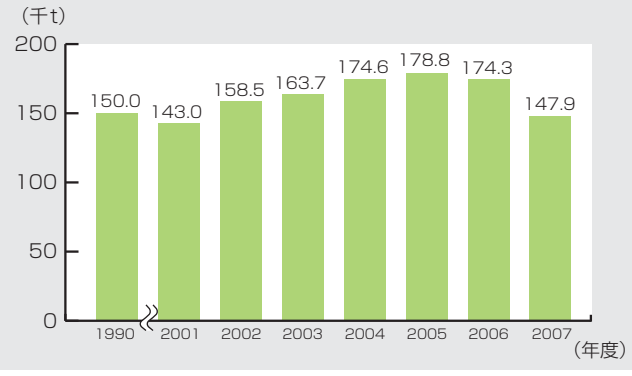
算出根拠　電力:エネルギー使用の合理化に関する法律施行規制
熱使用:資源エネルギー庁「エネルギー源別発熱量表」
※2005年度より横浜工場のデータを含めています。　※GJ:ギガジュール

CO_2 排出量と生産量原単位の推移



算出根拠:地球温暖化対策の推進に関する法律に定められる排出係数による1999年度以降のCO_2排出量はCO_2換算係数変動の影響を除き、企業努力によるCO_2排出量の増減を示すため、1999年度CO_2換算係数（0.357kgCO_2/kWh）で算出しています。
※2005年度より横浜工場のデータを含めています。

生産量の推移



地球温暖化対策（省エネルギーと省資源）（2）

2 省エネルギー施策

生産ラインでは稼動状況に確実にリンクした運転になるようにポンプやファンの間欠運転、回転数制御による流量調整を行ないました。

クーリングタワーの共有化や停止期間の拡大による運転時間の削減、攪拌用エアー量の適正化によりコンプレッサーの使用電力量を削減する事ができました。

また皮膜工程ではアルマイト電流密度低減による整流器の省エネが、水平展開を図ることで大きな効果がありました。

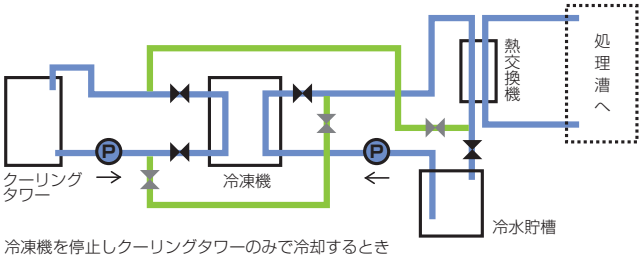
昨年行なった超音波測定器による、エアー漏れ箇所の発見とその対策は継続的に展開しています。根気のいる作業ではありますが、無駄を省くという観点から省エネ意識の啓発として大きな活動となっています。

省エネは一度やったらそれで終わりではなく、さらにステップアップしていくよう努めていきます。

3 省エネルギーの活動事例（射水工場、石川工場）

射水工場（皮膜工程での省エネ）

皮膜工程では処理槽の冷却をするのに、冬季は冷凍機を停止し、クーリングタワーのみで冷却していました。これを、春秋期の外気温が低いときもクーリングタワーのみで冷却をし、冷凍機の停止期間を延長することで、冷凍機の電力量を920MWh（420t-CO_2）／年削減しました。



冷凍機を停止しクーリングタワーのみで冷却するとき

のバルブを閉じる　のバルブを閉じる

また、アルミ表面に酸化皮膜を生成する電解処理では、電解処理電源の調整により皮膜厚さのバラツキを少なくして、皮膜厚さの目標値を小さくし、電解処理の電力量を911MWh（416t-CO_2）／年削減しました。

石川工場（皮膜工程での省エネ）

皮膜工程において、2台ある冷凍機のうち1台を高効率タイプの冷凍機へ更新するにあたり、更新に併せて皮膜工程と他工程のクーリングタワーの共有化を実施し、冷却水の冷却能力をアップすることで、冷凍機の負担軽減を図りました。

その結果、冷凍機使用電力量を30%低減することができ、199t-CO_2／年のCO_2排出量を削減することができました。

高効率冷凍機

共有化したクーリングタワー

4 オフィスでの省エネルギー活動

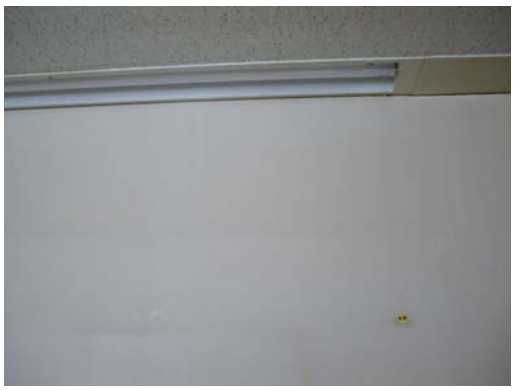
事務管理部門では省エネガイドラインを継続的に遵守するように努めています。

パソコンのモニター電源は5分で切れるようにシステム払い出し時に標準設定し、照明器具には個別にプルスイッチを取付け、離席時にこまめに消灯するようにしました。

また、本社別館の空調機で冷却水ポンプにインバータを設置し、各階の空調運転に合わせ、流量調整をすることで大きな省エネを図ることができました。

啓蒙活動として省エネ事務局による省エネパトロールを行い、休憩時間の消灯確認、空調機使用時の室温管理状況などをチェックし、省エネ意識の定着と高揚を図っています。

エアコンの新規導入にあたってはCOP（成績係数）の高いものを採用するなど、CO_2排出削減に努めています。



個別プルスイッチ取付

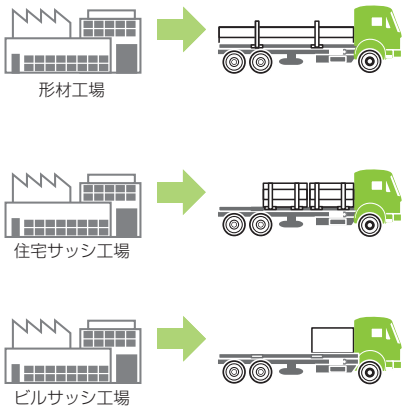
地球温暖化対策(省エネルギーと省資源)(3)

1 物流での取り組み

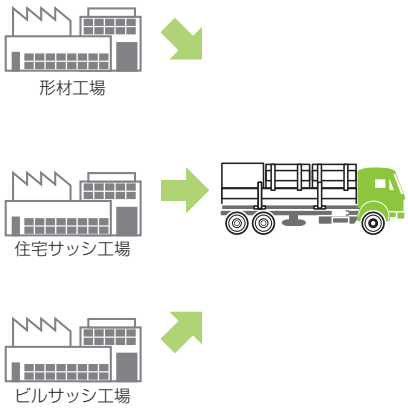
幹線輸送方法改善による積載率の向上

従来、お客様へのチャーター便は納期の問題があるため、小ロットになっても事業部(商品)単位にチャーターを仕立てていましたが、事業部間の納期情報の連携を取り、車輌情報を共有した総合配車を行うことで、トラック台数を減らしています。その結果、CO_2排出量を年間110t削減することができました。

《従来》それぞれにチャーターし、お客様へ



《改善》積み合わせて積載効率をUP!



2 省梱包への取り組み

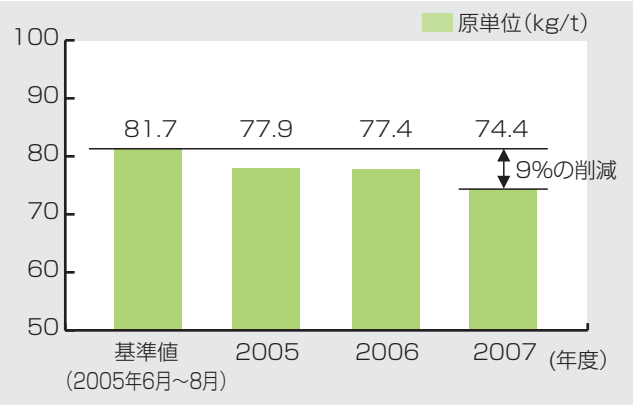
行動目標として梱包資材の削減、梱包レスの推進、材質転換・統一化の3つの柱を掲げ、活動しています。

今期は、基準値(2005年6月~8月)比生産量原単位、5%削減を目標に活動を推進してきました。活動の結果、9%削減となりました。

活動の事例として次の2つの事例を紹介します。

・出窓屋根の小口の形状を長方形から台形にしてトラックへの積載効率をあげた。
・面格子の上端と下端のダンボール当て面積を少なくして梱包資材の削減を図った。

梱包資材原単位推移



出窓屋根のダンボール形状変更事例

面格子のダンボール当て面積の削減事例

廃棄物対策と化学物質のリスク低減(1)

三協・立山ホールディングスグループでは生産工程から定常的に発生する産業廃棄物の排出量抑制とゼロエミッション(リサイクル率97%以上)継続に取り組んでいます。化学物質のリスク低減では、「化学物質ガイドライン」を取引先に周知し、有害な化学物質の使用量及び排出量の削減に努めています。

1 産業廃棄物排出実績

2007年度の産業廃棄物総排出量は前年度比15%削減(6千t減)と「2007年度削減目標:前年度比3%削減」を達成する事ができましたが、これは主に生産量が減少したことによるものです。

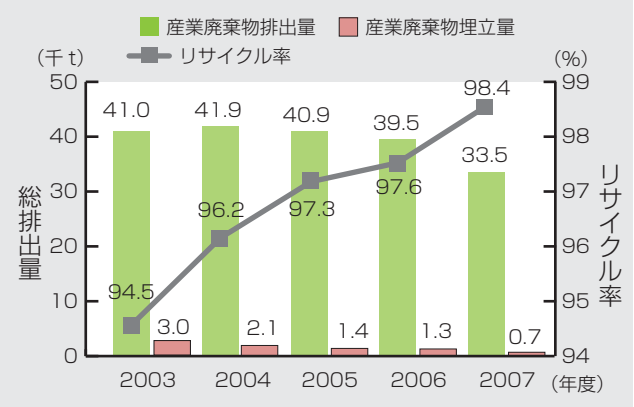
産業廃棄物リサイクル率は全体で98.4%になり、目標としていた「2007年度リサイクル率98.0%以上」を達成する事ができました。これは以下の対策により、産業廃棄物埋立量が前年比ほぼ半減することができたことによるものです。

①ＥＤスラリー脱水機のフル稼働
②アルカリ汚泥のリデュース化
③アルミ樹脂混合切粉のリサイクル化（有価物化）
④アルミ樹脂複合形材屑のシュレッダー処理後の廃プラリサイクル化

2008年度は産業廃棄物総排出量の削減およびリサイクル率向上を更に推進し、2009年度中期目標の達成を目指します。

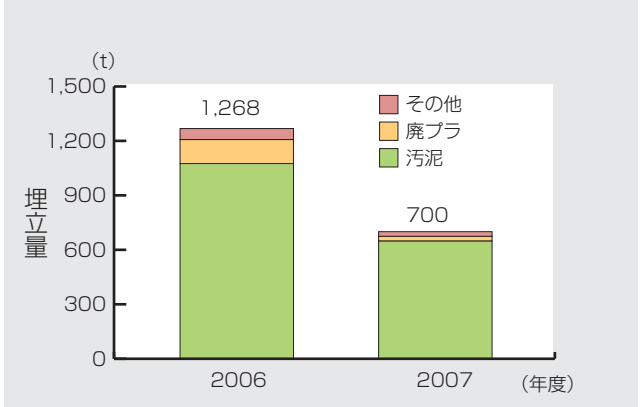
※ED:電着塗装、スラリー:どろどろした粥(かゆ)状のもの。

産業廃棄物総排出量



※リサイクル率は有価物を含めて計算しています。

産業廃棄物の埋立量



2 ゼロエミッション達成状況

2007年度は新たに1工場が達成し、ゼロエミッション達成は12工場中11工場となりました。

工　場	産業廃棄物排出量(t)	リサイクル率(%)
佐加野	107	100
福　光	119	98.2
福　野	84	99.7
氷　見	56	100
新　湊	880	99.5
射　水	24,207	98.2
高　岡	28	99.9
高岡西	176	100
福　岡	5,375	100
福岡西	25	99.9
石　川	1,899	97.3
横　浜	544	96.6
合　計	33,501	98.4

3 3R取り組み事例

廃食用油のバイオディーゼル燃料化

2007年度は廃食用油のバイオディーゼル燃料化(BDF化)に取り組みました。BDFはディーゼル用燃料として使われている軽油より地球にやさしいクリーンな代替燃料として、国が積極的に導入を推進しているバイオマスエネルギーの一つです。従来は、各事業所食堂にて不要となった食用油は固化し、焼却処理していましたが、中間処理業者に国からの交付金事業を活用したBDF化設備が導入され、受入開始と同時にBDF化を図り、CO_2排出量の削減に努めています。

廃食用油を
ドラム缶へ溜める

廃棄物対策と化学物質のリスク低減(2)

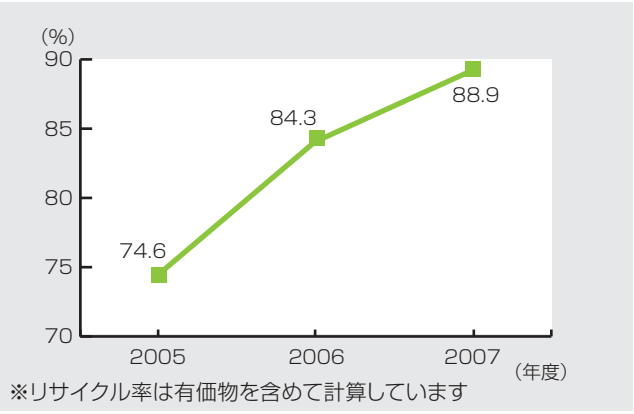
1 オフィス部門での取り組み

三協・立山ホールディングスと三協立山アルミ、ST物流サービスの各本社人員で構成する本社廃棄物部会では、産業廃棄物リサイクル率の向上および、コピー紙購入枚数の削減を目標とし活動しています。リサイクル率についてはガラス屑の排出量が少なかったため、4.6ポイント向上しました。コピー紙購入枚数の削減ではワークスタイル変革委員会によるペーパレス・ストックレス化の推進もあり、2004年度比28.3%の削減となりました。

また、コスト削減への取り組みとして、シュレッダー屑の有価物化を図りました。機密文書はシュレッダーにより細かく裁断し、焼却処理されていたのですが、リサイクルできる有価物として売却できるようになりました。一度に大量に発生する機密文書については処理費を負担し、リサイクルしていましたが、分別による有価物化への取り組みを進めています。

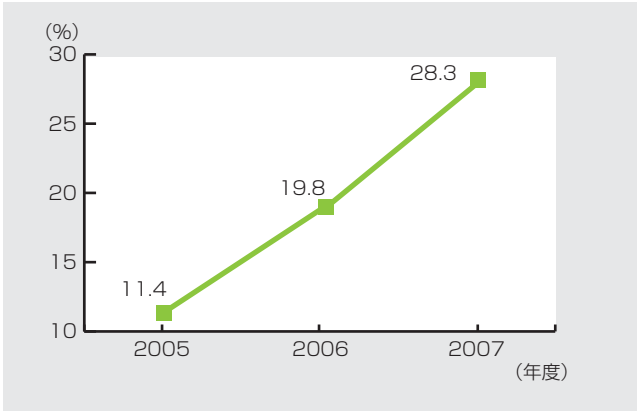
支店・営業所・販社の取り組みについては、2008年3月より約150箇所の事業所から、産業廃棄物排出量のデータ収集を開始し、廃棄物3Rへの理解を深めるよう取り組んでいます。

リサイクル率



※リサイクル率は有価物を含めて計算しています

コピー紙購入枚数削減率（2004 年度比）



2 電子マニフェストの導入

当グループは、電子マニフェストの特徴である法令の遵守、データの透明性、事務処理の効率化を推進するため、電子マニフェストの導入に取り組んでいます。

この電子マニフェスト制度は、排出事業者、収集運搬業者、処分業者の3者とも加入していなければ運用できないので、各業者の協力を得て、三協立山アルミ本社、本社別館で開始しました。

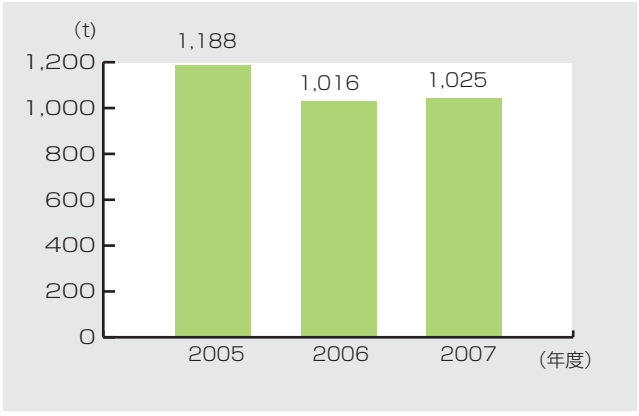
電子マニフェスト登録照会画面

3 化学物質ガイドラインの周知、化学物質使用量削減

当グループでは、2005年7月に「化学物質ガイドライン」を制定し運用を開始しています。「化学物質ガイドライン」運用の目的は、製品に使用する部品・部材などに含有する環境負荷物質について、使用禁止レベル（禁止・削減・管理）を明確にし、環境品質を維持・向上することです。

化学物質使用量削減については、2007年度はPRTR対象物質において2006年度比2%削減を目標に活動をしてきましたが、一部関連会社の生産量増加にともない 0.9%増えました。

ＰＲＴＲ該当物質使用量の推移



環境会計

三協･立山ホールディングスグループでは、環境省発行の環境会計ガイドライン2005年版に基づき環境保全に係わる費用と効果を定量的に把握して環境投資と効果を評価しています。

1 2007年度環境会計結果

環境保全コスト

単位：千円

環境保全コストの分類		主な取り組みの内容	設備投資		費用	
			2006 年度	2007年度	2006 年度	2007 年度
1．事業エリア内コスト		事業エリア内で生じる環境負荷の抑制	333,531	374,039	795,850	723,879
内訳	1）公害防止コスト	大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、汚染負荷量賦課金など	267,628	310,206	254,910	274,136
内訳	2）地球環境保全コスト	省エネルギーなど（電気・油）	62,903	63,833	6,505	2,773
内訳	3）資源循環コスト	廃棄物削減、リサイクル、ニッケル・苛性回収など	3,000	0	534,435	446,970
2．上・下流コスト		グリーン購入、容器包装の適正化、緩衝材の再利用など	0	0	1,341	339
3．管理活動コスト		環境マネジメント、環境教育、環境測定、土壌調査など	0	0	178,785	150,590
4．研究開発コスト		環境負荷抑制のための研究開発など	504,459	196,185	251,690	183,956
5．社会活動コスト		自然保護、美化、景観等の環境改善	0	0	4,212	7,066
6．環境損傷コスト		―――	0	0	0	0
合　計			837,990	570,224	1,231,878	1,065,830

※費用には人件費含む　減価償却費は財務会計と同一基準で算出
※汚染負荷量賦課金は、独立行政法人環境再生保全機構に対する納付金

環境保全効果（CO_2 換算）

効果の内容	2006 年度		2007 年度	
	環境負荷削減量（t-CO_2）	削減率（%）	環境負荷削減量（t-CO_2）	削減率（%）
二酸化炭素	22,042	8.0	24,510	9.7

環境負荷総量内訳

単位：t-CO_2

	2005 年度	2006 年度	2007 年度
電気	134,420	135,110	121,377
重油	82,872	64,577	57,910
灯油	48,082	29,583	22,630
ＬＰＧ	4,773	3,476	2,991
都市ガス	3,776	19,134	22,461
環境負荷総量	273,922	251,880	227,370

環境保全対策に伴う経済効果

単位：千円

効果の内容	2005 年度	2006 年度	2007 年度
1．省エネによるコスト削減	64,510	67,500	57,372
2．有価物売却益	214,745	214,283	295,943
3．ダンボール、緩衝材の削減	14,081	11,089	15,156
4．廃棄物の３Ｒ化	51	59	157
合　計	293,387	292,931	368,628

環境会計要約情報の直近３年間の推移表

		2005 年度	2006 年度	2007 年度
1．環境保全コスト				
	投資額（千円）	3,567,128	837,990	570,224
	費用額（千円）	1,503,201	1,231,878	1,065,830
2．環境保全効果に関する環境パフォーマンス指標				
	総エネルギー投入量（千GJ）	5,724	5,485	4,966
	水資源投入量（万ｔ）	1,288	1,180	1,160
	CO_2 排出量（万t－CO_2）	27.4	25.2	22.7
	産業廃棄物排出量（万ｔ）	4.1	4.0	3.4
	総排水量（万ｔ）	1,288	1,180	1,160
3．環境保全対策に伴う経済効果				
	実質的効果（千円）	293,387	292,931	368,628

2 2007年度環境会計の分析

2007年度の環境保全コストとして、設備投資に5億70百万円、費用に10億66百万円を投入しました。設備投資の主なものとしてアスベスト対策工事に2億26百万円、費用の主なものとして廃棄物処理に2億29百万円投入しました。

設備投資は2006年度に比べて2億68百万円減少、費用は1億66百万円減少しました。

環境保全効果（CO_2換算）の削減量は2万5千t-CO_2で削減率は9.7%でした。

環境保全対策に伴う経済効果は3億69百万円で2006年度比25.8%増加しました。

●集計期間
2007年6月1日～2008年5月31日

●集計範囲
1.環境保全コスト、環境保全対策に伴う経済効果は三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンス
2.環境保全効果、環境負荷総量内訳は、三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンス、富山合金（ただし、産業廃棄物は三協立山アルミ本社、富山合金は除く）

法規制遵守(1)

三協･立山ホールディングスグループでは、環境に関する法規制の遵守を基本として、事業活動を進めています。事業活動に係わる法律や各地域における協定書などの遵守はもちろんのこと、より厳しい自主基準を設けて管理しています。

1 化学物質管理

当グループでは、PRTR法対象物質の管理および排出量の削減に努めています。

関連会社も含めた2007年度のPRTR※法に基づく報告対象物質の取扱量の合計は、1,030トンです。

このうち、大気、水域への排出量は、取扱量の22%に相当し、その内の多く(205トン/年)が大気に排出されています。(公共水域へ20トン排出しています)

大気排出量が多い物質は、塗装工程での溶剤であり、フォークリフト燃料成分であるトルエン、キシレン、エチルベンゼンの3物質とラッピング接着工程の溶剤であるジクロロメタンであり、計4物質で大気排出量の90%を占めています。

排出量の削減では、新湊工場での塗装使用量減やフォークリフト(ガソリン車)台数減などにより、大気への排出量を前年度比で15%程度削減しています。

なお、PRTR届出義務対象化学物質の排出量、移動量などを以下に示します。

※PRTR(Pollutant Release and Transfer Register：環境汚染物質排出･移動登録)

PRTR届出義務対象物質(関連会社含む)

集計期間:2007年4月～2008年3月

集計範囲:13事業所(三協立山アルミ(4)、三協マテリアル(3)、タテヤマアドバンス、富山合金、協立アルミ、三協化成、タテヤマメタックス、三精工業)

(単位: t/年　ただし、ダイオキシン類はmg-TEQ)

番号	化学物質名	主な用途	取扱量	排出量			移動量		除去処理量	消費量
				大気	水域	土壌	リサイクル	廃棄物		
25	アンチモン及びその化合物	難燃剤	5.5	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0	5.3
40	エチルベンゼン	製品塗装、車輌燃料	27.9	25.9	0.0	0.0	2.1	0.0	0.0	0.0
63	キシレン	製品塗装、車輌燃料	109.7	75.2	0.0	0.0	6.6	2.3	0.0	0.0
68	クロム及び３価クロム化合物	表面処理 / 電気クロムメッキ	34.7	0.0	0.0	0.0	0.2	10.3	0.0	24.2
69	６価クロム化合物	電気亜鉛メッキ　メッキ工程	12.6	0.0	0.0	0.0	0.0	2.1	10.4	0.0
145	ジクロロメタン	ラッピング接着	47.6	46.6	0.0	0.0	0.0	0.9	0.0	1.7
179	ダイオキシン類	-	0.0	529.0	0.3	0.0	0.0	39.4	0.0	0.0
207	銅水溶性塩	電気銅メッキ	53.3	0.0	1.3	0.0	0.0	5.3	0.0	46.7
224	1,3,5- トリメチルベンゼン	製品塗装	2.2	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
227	トルエン	製品塗装、車輌燃料	86.5	54.8	0.0	0.0	29.4	1.2	0.0	1.3
230	鉛及びその化合物	廃プラに含有、アルミビレットの原料に配合、硬質塩ビの安定剤	3.0	0.0	0.0	0.0	1.4	0.2	0.0	1.5
231	ニッケル	表面処理	55.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	14.8
232	ニッケル化合物	表面処理	66.3	0.0	3.7	0.0	0.5	6.5	0.0	42.5
272	フタル酸ビス（2- エチルヘキシル）	シーリング剤、塩ビの可塑剤	460.5	0.0	0.0	0.0	14.0	0.2	0.0	446.3
283	フッ化水素及びその水溶性塩	アルミビレット鋳造時の溶湯除滓剤	7.0	0.4	2.2	0.0	0.4	4.2	0.0	0.0
304	ホウ素及びその化合物	表面処理	14.2	0.0	10.0	0.0	0.6	1.3	0.0	2.4
309	ポリノニルフェノルエーテル	脱脂剤	2.9	0.0	2.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
311	マンガン及びその化合物	アルミビレットの原料に配合	41.4	0.0	0.2	0.0	1.7	0.4	0.0	39.2

※上記集計表には、PRTR届出に必要な取扱量に達していない事業所の実績は含まれていません。
※リサイクル:対象物質を再生業者に引き渡した量
※除去処理量:除去処理を目的に対象物質が中和･分解･反応処理などにより他の物質に変化させた量
※消費量:対象物質が反応原料として消費された量、または製品に含有もしくは付着して場外に持ち出される量

法規制遵守(2)

2 ダイオキシン管理

富山合金の本社工場と西工場には、ダイオキシン類特定施設としてアルミ溶解炉とそこから発生するガスを処理する廃ガス洗浄施設がありますが、測定値は基準を大幅に下回っています。

ダイオキシン濃度測定結果

拠点の名称	特定施設の名称	大気			水域		
		排出ガス量 (m^3N／日)	基準 (ng-TEQ／m^3N)	測定結果 (ng-TEQ／m^3N)	排水量 (m^3／日)	基準 (pg-TEQ／L)	測定結果 (pg-TEQ／L)
富山合金 本社工場	アルミ溶解炉	873,600	5	1.20	———	———	———
	廃ガス洗浄施設	———	———	———	5,000	10	0.18
富山合金 西工場	アルミ溶解炉	184,080	5	0.0074	———	———	———
	回転式溶解炉	1,099,200	5	0.84	———	———	———
	廃ガス洗浄施設	———	———	———	2,700	10	0.00012

3 アスベスト対策

当グループの建物におけるアスベスト使用面積は約6万5千m^2です。アスベスト対策工事は、現在全体の約85%が完了しています。残りの15%は2008年度中に完了の予定です。

福岡工場

工事前

工事後

4 土壌復旧の取り組み

奈呉センター

1988年に他社から購入した土地の一部分にフッ素が含有していたことが、2007年に判明しました。そこで、フッ素が含有している土壌の撤去を開始しました。撤去しなければならない土壌は約2,000トンあり、約2年間で撤去を完了する予定です。

福野工場

計画に基づいて実施した土壌調査の際に、一部の土壌に鉛が含有していることが判明しました。鉛が含有していた土壌を今年の4月に撤去完了しました。

奈呉センター土壌撤去工事

福野工場土壌撤去工事

5 PCB管理

当グループでは、PCBを含む電気工作物、蛍光灯安定器について廃棄物処理法の基準に沿って適正に保管・管理しています。高濃度PCB廃棄物で電気工作物を115台、蛍光灯安定器を485台、微量PCB混入廃棄物を27台保管しています。使用中での微量PCB混入電気工作物は31台で、微量PCB混入の可能性がある電気工作物は587台です。

単位：台

拠点名	高濃度PCB廃棄物		微量PCB混入廃棄物台数	微量PCB混入使用中電気工作物台数	混入の可能性がある電気工作物台数
	電気工作物台数	蛍光灯安定器台数			
新湊	0	0	0	0	25
佐加野	15	54	0	0	5
高岡	2	74	3	0	7
福光	35	277	6	0	7
福岡	0	0	7	26	3
氷見	0	0	0	0	3
茨城	0	0	0	0	4
福野	0	0	3	4	11
福岡西	0	0	0	1	0
射水	32	22	0	0	406
高岡西	24	0	0	0	37
石川	0	0	0	0	50
三協立山アルミ本社	7	58	8	0	29
合計	115	485	27	31	587

環境測定結果（２００７年度実績）

各事業所の大気･水質にかかる法規制の遵守状況を公開します。

項目			単位	本社		佐加野工場		福光工場		福野工場		氷見工場	
				基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績
排出ガス	SO_x濃度		ppm	—	—	490以下	43	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	ボイラー	g/m³N	—	—	0.15以下	<0.01	0.3以下	<0.01	0.15以下	<0.01	0.3以下	<0.01
		乾燥炉	g/m³N	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	窒素酸化物	ボイラー	ppm	—	—	150以下	110	180以下	160	150以下	100	180以下	110
		乾燥炉	ppm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
公共用水域	pH			5.8~8.6	5.3~7.4	6.5~8.5	6.6~8.3	5.8~8.6	7.3	5.8~8.5	6.6	5.8~8.6	6.7~7.3
	BOD		mg/l	20以下	12	20以下	15.0	20以下	<1	20以下	2.4	30以下	11
	COD		mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	SS		mg/l	20以下	18	30以下	12.4	—	—	10以下	6	50以下	6
	油分		mg/l	5以下	<1	3以下	0.6	—	—	3以下	<1	15以下	<1
	ホウ素		mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	クロム		mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	フッ素		mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

項目			単位	新湊工場		射水工場		富山合金		三協化成		協立アルミ	
				基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績
排出ガス	SO_x濃度		ppm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	ボイラー	g/m³N	0.2以下	<0.01	0.3以下	<0.01	—	—	—	—	0.15以下	<0.01
		乾燥炉	g/m³N	—	—	0.15以下	<0.01	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	g/m³N	—	—	0.15以下	0.04	0.15以下	0.01	—	—	—	—
		溶解炉	g/m³N	—	—	—	—	0.15以下	0.14	—	—	—	—
	窒素酸化物	ボイラー	ppm	150以下	83	180以下	77	—	—	—	—	150以下	127
		乾燥炉	ppm	—	—	230以下	13	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	ppm	—	—	180以下	110	120以下	75	—	—	—	—
		溶解炉	ppm	—	—	—	—	150以下	113	—	—	—	—
	ダイオキシン	焼却炉	ng-TEQ/m³N	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		溶解炉	ng-TEQ/m³N	—	—	—	—	5以下	1.2	—	—	—	—
公共用水域	pH			6.0~8.5	6.6~8.0	6.0~8.5	4.6~8.4	5.5~8.5	7.4~7.9	5.8~8.6	7.7~8.1	6.0~8.0	6.6~7.9
	BOD		mg/l	—	—	20以下	5.7	—	—	10以下	1.4	15以下	3.1
	COD		mg/l	20以下	7.2	20以下	4.0	20以下	4.3	—	—	—	—
	SS		mg/l	50以下	9.5	50以下	30	50以下	2	10以下	<2	15以下	7
	油分		mg/l	3以下	<0.5	2以下	1.6	3以下	0.9	3以下	<0.5	4以下	1.3
	ホウ素		mg/l	10以下	3.3	10以下	2	—	—	—	—	1以下	<1
	クロム		mg/l	2以下	<0.2	—	—	—	—	—	—	0.2以下	<0.2
	六価クロム		mg/l	0.5以下	<0.02	—	—	—	—	—	—	0.02以下	<0.02
	フッ素		mg/l	15以下	<1	8以下	0.2	—	—	—	—	1以下	<1
	ダイオキシン		pg-TEQ/L	—	—	—	—	10以下	0.18	—	—	—	—

①基準値は、国･県･市町村で定めた値と同等かもしくはより厳しい値に設定しています。
②「−」の項目は基準値がないか対象施設のない項目です。
③略称で表記した項目の内容は次のとおりです。
SOx:硫黄酸化物濃度、NOx:窒素酸化物濃度、pH:水素イオン濃度、BOD:生物化学的酸素要求量、COD:化学的酸素要求量、SS:水中懸濁物質濃度
④「<」は数値が表示データ未満であることを示します。
⑤本社および射水工場のpH基準値外は、大雨（酸性雨）による一時的なものです。その後の測定結果では、基準値内となっています。
⑥高岡工場のBOD基準値外は、廃液処理時に一時的に漏洩したものです。その後の測定結果では、基準値内となっています。
⑦福岡西工場には、大気･水質にかかる法規制対象施設がないため全て「−」となっています。

環境測定結果（２００７年度実績）

各事業所の大気･水質にかかる法規制の遵守状況を公開します。

項目			単位	高岡工場		高岡西工場		福岡工場		福岡西工場		石川工場	
				基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績
排出ガス	SO_x濃度	ボイラー	K値	—	—	—	—	17.5以下	0.01	—	—	8.00以下	0.19
		乾燥炉	K値	—	—	—	—	—	—	—	—	8.00以下	<0.01
		溶解炉	K値	—	—	2.34以下 5.00以下	0.14 0.01	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	K値	—	—	2.34以下 5.00以下	0.12 0.01	17.5以下	0.05	—	—	8.00以下	<0.01
		発電所	K値	—	—	—	—	—	—	—	—	8.00以下	2.91
	ばいじん	ボイラー	g/m³N	—	—	—	—	0.3以下	不検出	—	—	0.3以下	<0.01
		乾燥炉	g/m³N	—	—	—	—	0.2以下	不検出	—	—	0.2以下	<0.01
		溶解炉	g/m³N	—	—	0.1以下 0.2以下 0.3以下	<0.01 <0.01 <0.01	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	g/m³N	—	—	0.2以下 0.25以下	0.05 0.05	0.2以下	不検出	—	—	0.2以下	0.01
		発電所	g/m³N	—	—	—	—	—	—	—	—	0.1以下	0.02
	窒素酸化物	ボイラー	ppm	—	—	—	—	180以下	83	—	—	180以下	131
		乾燥炉	ppm	—	—	—	—	230以下	73	—	—	230以下	19
		溶解炉	ppm	—	—	180以下 200以下	103 62	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	ppm	—	—	180以下 200以下	104 61	180以下	50	—	—	180以下	100
		発電所	ppm	—	—	—	—	—	—	—	—	950以下	820
公共用水域	pH			5.8~8.6	5.8~8.6	5.8~8.6	7.7~8.2	5.8~8.6	6.2~7.6	—	—	5.8~8.6	6.4~8.6
	BOD		mg/l	25以下	81	25以下	8.2	20以下	12	—	—	30以下	8
	SS		mg/l	120以下	27	120以下	5	10以下	7.5	—	—	30以下	22
	油分		mg/l	5以下	2	5以下	2.7	5以下	<1	—	—	5以下	<1
	ホウ素		mg/l	—	—	—	—	10以下	3.2	—	—	10以下	5.3
	クロム		mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	2以下	<0.2
	フッ素		mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

項目		単位	茨城工場		タテヤマアドバンス 横浜工場		タテヤマメタックス 西朴木工場		三精工業 本社工場		三精工業 有磯工場	
			基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績
公共用水域	pH		5.8~8.6	6.4~7.5	5.0~9.0	6.0~7.8	5.8~8.6	7.5~8.5	6.0~8.0	7.1	6.0~8.0	7.1
	BOD	mg/l	25以下	6.4	—	—	—	—	—	—	—	—
	COD	mg/l	25以下	20	—	—	30以下	9.7	20以下	4.9	20以下	4
	SS	mg/l	40以下	3	—	—	70以下	8	20以下	<2	20以下	<2
	油分	mg/l	—	—	—	—	3以下	1	3以下	<0.5	3以下	<0.5
	クロム	mg/l	—	—	2以下	0.6	—	—	—	—	0.3以下	<0.05
	六価クロム	mg/l	—	—	0.5以下	0.3	—	—	—	—	0.15以下	<0.05
	亜鉛	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	3以下	0.3
	溶解性鉄	mg/l	—	—	3以下	0.58	—	—	—	—	5以下	0.1
	シアン	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	0.25以下	<0.05
	ホウ素	mg/l	—	—	10以下	10	—	—	—	—	—	—
	フッ素	mg/l	—	—	8以下	3	—	—	—	—	—	—
	銅	mg/l	—	—	1以下	0.8	—	—	—	—	—	—
	ニッケル	mg/l	—	—	1以下	0.7	—	—	—	—	—	—

主要指標一覧（環境報告ガイドライン２００７年版準拠）

主要な環境パフォーマンス指標などの推移

項目 ＼ 報告対象期間	２００５年４月～２００６年３月	２００６年４月～２００７年３月	２００７年４月～２００８年３月	集計範囲	本報告の掲載頁
総エネルギー投入量 〔千ＧＪ〕	5,724	5,485	4,966	グループ会社、富山合金	P41
主要原料投入量 〔千トン〕	215	211	184	グループ会社	P36
水資源投入量 〔千トン〕	12,880	11,800	11,600	グループ会社、富山合金	P36
温室効果ガス排出量 〔千トン－CO_2〕	274	252	227	グループ会社、富山合金	P41
産業廃棄物排出量 〔千トン〕	40.9	39.5	33.5	グループ会社	P44
産業廃棄物埋立量 〔千トン〕	1.4	1.3	0.7	グループ会社	P44
ＰＲＴＲ対象物質取扱量 〔トン〕	1,188	1,016	1,025	グループ会社、関連会社	P47
化学物質トルエンの排出量 〔トン〕	94	78	55	グループ会社、関連会社	P47
化学物質キシレンの排出量 〔トン〕	99	90	75	グループ会社、関連会社	P47
総資産 〔百万円〕	301,661	293,819	265,370	グループ会社	P3
売上高 〔百万円〕	340,615	358,478	335,439	グループ会社	P3

環境に関する特記事項

・皮膜工程における冷凍機の運用改善
・皮膜工程から排出されるEDスラリー脱水による産業廃棄物排出量削減
・樹脂入りアルミ切粉など廃プラスチック類の有価物化
・廃食用油のバイオディーゼル燃料化

報告対象組織・期間・分野

（1）報告対象組織
三協・立山ホールディングス、三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンス、ST物流サービス、富山合金、協立アルミ、三協化成、三協工機、サンクリエイト、タテヤマメタックス、三精工業

（2）報告対象期間、発行日および前回・次回発行日
報告対象期間　２００７年４月１日から２００８年３月31日（一部2007年6月1日から2008年5月31日）
発　行　月　2008年8月
前回発行月　2007年8月
次回発行月　2009年8月

（3）報告対象分野
環境的側面、社会的側面

（4）作成部署および連絡先
作成部署：三協・立山ホールディングス
総務統括室CSR推進室
連絡先：電話　0766-20-2550
FAX　0766-20-2082

（5）WebサイトのURL
http://www.sthdg.co.jp/

環境に関する規制遵守の状況

・規制当局から指導、勧告、命令、処分を伴う環境関連法規制などの違反はありませんでした。
・全国19ヵ所の工場を対象に環境監査を実施した結果、環境関連法規制などに違反するものはありませんでした。

環境保全活動の歩みとグループのこの一年

環境保全活動の歩み

1967年　公害対策基本法制定

1971年　本社技術部に公害防止対策部署を設置（三協アルミ）
（以降　各工場に環境保全課を設置）

1993年　環境基本法制定
ボランタリープラン策定（三協アルミ）
（環境理念・環境スローガンの制定）

1996年　特定フロン全廃完了

1998年　福光、福野工場の表面処理設備廃止
（トリクロロエチレンの使用を廃止）

1999年　立山合金　石川工場（現 石川工場）、本社工場（現 高岡西工場）
ISO14001認証取得
全社の環境方針制定（三協アルミ）
（課題別委員会の設置、活動開始）
環境施設部に環境管理課を設置（三協アルミ）

2000年　循環型社会形成推進基本法の制定
リサイクル関連法の施行
新湊工場、氷見工場　ISO14001認証取得
佐加野工場の表面処理設備廃止
氷見工場 焼却炉廃止
本社生産本部に環境対策部を設置（立山アルミ）

2001年　環境報告書の発行（三協アルミ）
福岡工場トリクロロエチレンの使用廃止
（グループ会社トリクロロエチレン全廃）
福野工場、佐加野工場　ISO14001認証取得
富山軽金属（現 射水工場）　ISO14001認証取得
富山合金　ISO14001認証取得
佐加野工場 焼却炉廃止
社内向け「環境宣言」発表（立山アルミ）
（テーマ別委員会の設置、活動開始）

2002年　行動指針の社員カード発行（三協アルミ）
高岡工場ISO14001認証取得
新湊マテリアル工場（現 射水工場）、福岡工場 焼却炉廃止
（STプロダクツにて焼却炉全廃）

2003年　「環境への取り組み」をホームページに掲載（立山アルミ）
福光工場、福岡工場　ISO14001認証取得

2004年　福岡西工場、茨城工場　ISO14001認証取得
（全工場ISO14001認証取得完了）
三協化成　ISO14001認証取得

2005年　新湊マテリアル工場（現 射水工場）、新湊工場
都市ガス（天然ガス）の導入

2006年　三精工業、タテヤマメタックス、三協工機、サンクリエイト、
協立アルミ　ISO14001認証取得

2007年　横浜工場　ISO14001認証取得

グループのこの一年

2007.4　三協立山アルミ　「2007新商品展示会」開催
三協立山アルミNEDO助成事業「SF_6フリー高機能発現Mg合金組織制御技術開発PJ」研究成果を発表
三協立山アルミ「カスタマーセンター」新設
三協立山アルミ「AMIS」シリーズ広告が「第13回日経BP広告賞」審査委員特別賞を受賞

2007.5　不二越とマグネシウム事業にて業務提携

2007.6　三協・立山HD※グループ新体制スタート
「三協マテリアル」設立、高岡工場、石川工場、高岡西工場、新湊東工場を三協マテリアルへ
「タテヤマアドバンス」を直接子会社化
三協・立山HD人事室に「女性活躍推進グループ」新設
三協・立山HDグループ　「経営方針発表会」　開催

2007.7　三協・立山HD　第4期（2007年5月期）決算を発表
三協立山アルミ　「第3回建築フォーラム」開催
三協・立山HDグループ　「CSR憲章」「CSR行動規範」を策定

2007.8　三協・立山HDグループ　「CSR報告書2007」「新商品・新技術の取り組み」発行
三協・立山HD　「第4回定時株主総会」開催

2007.10　三協立山アルミ　次世代フロント「instax」が2007年度グッドデザイン賞受賞

2007.11　STプロダクツ　茨城工場生産中止

2007.12　三協マテリアル　ISO9001:2000を認証取得

2008.4　新日軽と建材事業にて業務提携

2008.5　STプロダクツ　福岡西工場生産中止

2008.6　三協立山アルミとSTプロダクツが合併し、名称を
三協立山アルミとする
新湊マテリアル工場が射水工場に名称変更

※三協・立山HD:三協・立山ホールディングス

第三者意見

三協・立山ホールディングスグループ「CSR報告書2008」を読んで

神戸大学大学院経営学研究科
教授 國部 克彦

着実なCSR活動の推進

今年度は「CSR報告書」として２年目の報告になりますが、CSR活動や体制が着実に推進されていると思います。特に、社員への理解促進は重要な取り組みで、CSRを日常活動として進めようとされる姿勢は評価できます。CSR憲章と行動規範の整理も分かりやすく行動に移しやすいと思います。今後はこれをいかにして具体的な行動目標と連携させていくかが鍵になるでしょう。

多様な人材育成の努力

CSR報告書の中で一際目を引くのが、多様な人材育成への努力です。特に、「女性活躍推進」については2頁を使って詳述されており、同社の意気込みが伝わります。女性社員の問題は男性社員の問題でもあり、このあたりにも配慮されているため活動の着実さを感じさせます。今後は、さらに幅の広い取り組みを期待します。

本業と連携した社会・環境活動

「社会・環境に配慮したマーケットイン」は昨年も掲載されていましたが、三協・立山ホールディングスグループの「CSR報告書」の大きな特徴です。CSRの本質は本業を通じて、社会や環境に貢献することですから、このような活動は大いに推進するべきです。今後は、このような活動を個別に紹介するだけでなく、事業目標と結びつけて体系的に進められることを期待します。そのような活動は、本業を通じたCSR経営のモデルとなるだけでなく、CSRを日常活動に取り入れる重要な役割を果たすことになると思います。

超長期の環境ビジョンの構築を

環境への取組みについては、継続的に努力を傾注され、一部で未達の項目もありますが、概ね目標を達成しておられます。省エネルギーに対する様々な工夫や主要指標の取りまとめなども評価できます。環境問題は現在2050年を起点にどのような対策を打つかが、世界レベルで議論されています。超長期の環境ビジョンは、将来的な企業のあり方を規定するものです。これは企業活動にとって非常に重要な課題となりますので、早い段階で超長期の環境ビジョンを策定されることを期待します。

ステイクホルダーとのダイアローグを

本報告書では社員を中心に生の声が多数掲載されています。今後は、幅広いステイクホルダーとのダイアローグ（対話）を積極的に推進されることが大切と思われます。たとえば、CSR研修会での社員の声は非常に興味深いものです。このような生の意見をぶつけ合ったり、外部の関係者と議論したりすることは、会社が抱える次の課題を明確にするために大いに役立ちます。今後の一層の発展を期待しています。